

# EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

JIS B 0114 (1997) (Japanese): Wood working machinery -- Vocabulary



The citizens of a nation must honor the laws of the land.

Fukuzawa Yukichi



# **BLANK PAGE**



JIS B 0114 : 1997

# 木材加工機械一用語

## Wood working machinery-Vocabulary

- 1. 適用範囲 この規格は、主として木材加工に用いる機械の名称に関する用語について規定する。
- 2. 用語の分類 木材加工機械の名称に関する用語の分類は、次のとおりとする。
- (1) 製材機械
  - (a) 調木機械
  - (b) 帯のこ盤
  - (c) 丸のこ盤
  - (d) その他ののこ機械
  - (e) 木材乾燥機械
  - (f) 選別機械
  - (g) 運搬装置
  - (h) のこ仕上機械

#### (2) 集成材機械

- (a) 継手加工機械
- (b) 接着剤塗布機械
- (c) 集成機械
- (d) その他の集成材機械

#### (3) 合板機械

- (a) 単板製造機械
- (b) 単板乾燥機械
- (c) 調板機械
- (d) 接着機械
- (e) 合板仕上機械
- (f) 合板工具研削機械

#### (4) パーティクルボード機械

- (a) 原料処理機械
- (b) 小片製造機械
- (c) 小片乾燥機械
- (d) 小片分級機械
- (e) 成板機械
- (f) パーティクルボード仕上機械

#### (5) ファイバボード機械

- (a) 原料処理機械
- (b) ファイバ製造機械
- (c) ファイバ乾燥機械
- (d) 成板機械
- (e) ファイバボード仕上機械

#### (6) 木工機械

- (a) 木工のこ盤
- (b) かんな盤
- (c) 木工フライス盤
- (d) ほぞ取り盤
- (e) 木工せん孔盤
- (f) 木工旋盤
- (g) 組合せ木工機械
- (h) サンダ
- (i) 木工レーザ加工機械
- (j) 木工接着機械
- (k) 接合機械
- (I) 複合機械
- (m) 塗装機械
- (n) 木工乾燥機械
- (o) 木工工具仕上機械
- 3. 用語・定義 用語及び定義は、次による。
  - 備考1. 用語欄で、用語の下の() 内の仮名書きは読み方を示す。
    - 2. 参考として、機械の大きさの表し方、対応英語及び慣用語を示す。
    - 3. 付図は、その木材加工機械の構造の一例を示す。

#### (1) 製材機械

#### (a) 調木機械

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1100	調木機械	原木の玉切り、皮むきなどを行い、次工		log preparing	
		程における加工をしやすくする機械。		machine	
1110	チェーンソ	ガイドバーの外周を走行する鎖のこに	ガイドバーの有効	chain saw	
	-	よって,原木を主として横びき切断する	長さ		
		のこ機械。			
1120	バーカ	原木の樹皮を取り除く機械。		barker	
1121	リングバー	回転するリングに取り付けた数個の刃	加工できる原木の	ring barker	
	カ	物によって,動力送りされる原木の樹皮	最大直径		
		を取り除くバーカ ( <b>付図 1</b> )。			
1122	ヘッドバー	回転する工具を原木の外側に押し付け、	加工できる原木の	head barker	カット
	カ	原木を回して樹皮を取り除くバーカ(付	最大直径		バーカ
		图 2)。			

	1		T		
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1123	チェーンバ	チェーン又はチェーンカッタを走行さ	加工できる原木の	chain barker	
	ーカ	せて原木の外側に押し付け,原木を回し	最大直径		
		て樹皮を取り除くバーカ。			
1124	ジェットバ	原木を回してジェット水流によって樹	加工できる原木の	jet barker	水圧バ
	ーカ	皮を取り除くバーカ。	最大直径		ーカ
(b)	<del></del> 帯のこ盤				
番号	用語	定義			
田り	11160	人我	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1200	帯のこ盤	フレームに取り付けられた 2 個ののこ	INDIANA PARE CONT	band saw machine	バンド
1200	movem	車に、エンドレスの帯のこを掛けて緊張		band saw macmine	ソー
		させ、一方ののこ車によって駆動し、テ			^
		一ブル上又は送材装置で工作物を送っ			
		て、主として縦びき切断する機械。			
1210	テーブル帯	帯のこ盤にテーブルを取り付けたもの		table band resaw	テーブ
1210	のこ盤	で、工作物をテーブルに載せ、主として		table balle lesaw	ルバン
	0, = m	縦びき切断する帯のこ盤。			ドソー
1211	手押テーブ	工作物をテーブルに載せ、手動によって	のこ車の直径及び	hand feed table band	1 2
1211	小帯のこ盤	送り, 主として縦びき切断するテーブル	定規の開き	resaw	
	WHO C ==	帯のこ盤(付図3)。		ICSAW	
1212	自動ローラ	1個の送りローラ及びその駆動装置によ	のこ車の直径及び	auto-roller table	ローラ
1212	<del>ロ회ローノ</del>   送りテーブ	って、テーブル上で工作物を送って、縦	定規の開き	band resaw	バンド
	Љック ラ	びき切断するテーブル帯のこ盤。	AEME O JAI C	Dand resaw	/\ \ \ \   \ \
1213	複合自動口	2個以上の送りローラ及びその駆動装置	のこ車の直径及び	composite auto-	
1215	一ラ送りテ	によって、テーブル上又は下受けローラ	定規の開き	roller table band	
	ーブル帯の	で工作物を送って、縦びき切断するテー	ALME > DIJ C	resaw	
	一こ盤	ブル帯のこ盤(付図4)。		ICSAW	
1214	履帯送りテ	工作物をテーブル上の履帯装置で送り、	のこ車の直径及び	table band resaw	
1214	ーブル帯の	縦びき切断するテーブル帯のこ盤(付置	定規の開き	with creeping	
	一こ盤	5).	المرابولات المرابع	slatbed	
1220	<u> </u>	工作物を送材車に載せて送り、縦びき切		band saw machine	
1220	帯のこ盤	断する帯のこ盤。		with carriage	
1221	自動送材車	工作物を送材車に載せ、手動操作又は遠	のこ車の直径及び	band saw machine	
1221	付き帯のこ	隔操作の駆動装置によって送材車を往		with auto-feed	
	盤	復させて工作物を縦びき切断する送材	有効開き	carriage	
	I	車付き帯のこ盤 ( <b>付図 6</b> )。	11 793 1/13 C	Carrage	
1230	横形帯のこ	フレームに取り付けられた左右 2 個の		horizontal band	横バン
1250	盤	のこ車に、エンドレスの帯のこを掛けて		resaw	ドソー
		緊張させ、一方ののこ車によって駆動		1034W	' '
		し、工作物を送材装置で送って、縦びき			
		切断する帯のこ盤。			
1231	自動ローラ	2個以上の送りローラ及びその駆動装置	のこ車の直径	horizontal band	
1231	送り横形帯	によって、テーブル上で工作物を送っ	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	resaw with auto-	
	のこ盤	て、縦びき切断する横形帯のこ盤( <b>付図</b>		feed roller	
		7).		1000 101101	
1232	履帯送り横	//。   工作物を履帯装置に載せて送り, 縦びき	のこ車の直径	horizontal band	
1232	形帯のこ盤	切断する横形帯のこ盤。	- 2 年 2 座 压	resaw with	
	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	SALVI A BANK IN 12 - INFO		creeping slatbed	

 番号	用語	定義			
	/ / / / /	, = 3.2	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1233	自動送材車	工作物を送材車に載せ、手動操作又は遠原提供の駆動は異によって送せまる針	のこ車の直径	horizontal band saw	DQ/14 HH
	付き横形帯 のこ盤	隔操作の駆動装置によって送材車を往 復させて,工作物を縦びき切断する横形		machine with auto-feed carriage	
	<u></u>	帯のこ盤。			_
1240	ツイン帯の	左右勝手違いの 2 台の帯のこ盤をそれ		twin band saw	ツイン
	一二盤	ぞれ工作物の送り方向に直角に移動す		machine	バンド
		るように向かい合わせに設置し,主として新力送がたるところでは、			
		て動力送りされる工作物を同時に 2 か所縦びき切断する帯のこ盤。			
1241	台車式ツイ	工作物を載せた台車式送材装置を往復	のこ車の直径及び		
1241	ロ単式フィ   ン帯のこ盤	工作物を載せた日単式医科装置を往復   させて、縦びき切断するツイン帯のこ盤	両帯のこ盤間の有	carriage type twin band saw machine	
	プ帝のこ盤	( <b>付図 8</b> )。	励用のこ盤面の有   効開き	band saw macmine	
1242	テーブルツ	工作物をテーブル上のローラ, 履帯など	のこ車の直径及び	table type twin band	
1242	/ フルフ   イン帯のこ	で送り、縦びき切断するツイン帯のこ盤	両帯のこ盤間の有	saw machine	
	盤	(付図 9)。	効開き	saw macinic	
1250	タンデム帯	同一勝手の2台以上の帯のこ盤のそれ	のこ車の直径及び	tandem band saw	
1200	のこ盤	ぞれ又はそのうちの1台以外を、工作物	帯のこ間の有効開	machine	
		の送り方向と直角に移動できるように	き		
		縦列に設置し,動力送りされる工作物を			
		同時に 2 か所以上縦びき切断する帯の			
		こ盤。			
1260	帯のこ盤用	工作物を帯のこ盤に送り込む装置。		feeding equipment	
	送材装置			for band saw	
				machine	
1261	自動送材車	工作物を載せ、手動操作又は遠隔操作に	ヘッドブロックの	auto-feed carriage	
		よって保持し、帯のこ盤に送り込む装置	有効開き		
		(付図 10)。			
1262	自動ローラ	ローラによって工作物を帯のこ盤に送	定規の開き	auto-roller feeding	
	送材装置	り込む装置。		device for band	
	=======================================		-t-/n - 88 \	saw machine	
1263	履帯送り送	履帯によって工作物を帯のこ盤に送り	定規の開き	creeping slatbed	
	材装置	込む装置。		feeding device for band saw machine	
				band saw machine	
• • •	<u>丸のこ盤</u>				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1300	丸のこ盤	丸のこによって主として工作物を縦び き又は横びき切断する機械。		circular saw machine	
1310	テーブル丸	テーブル, 定規などを備え, 工作物をテ	使用できる丸のこ	circular saw bench	
	のこ盤	ーブル上に載せ、主として縦びき切断す	の最大直径		
		る丸のこ盤。			
1320	ツイン丸の	1本又は2本の主軸に2枚の丸のこを取		twin circular saw	
	こ盤	り付け,工作物を同時に2か所縦びき切		machine	
		断する丸のこ盤。			
1321	台車式ツイ	工作物を載せた台車式送材装置を往復	使用できる丸のこ	carriage type twin	
	ン丸のこ盤	させて, 主として工作物を縦びき切断す	の最大直径及び両	circular saw	
		るツイン丸のこ盤( <b>付図 11</b> )。	丸のこ間の有効開	machine	
			き		

 番号	用語	定義			
щ	71344	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1322	自動ローラ	工作物をローラ装置によって送り, 縦び	使用できる丸のこ	roller table type twin	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
	送りテーブ	き切断するツイン丸のこ盤。	の最大直径及び両	circular saw	
	ルツイン丸		丸のこ間の有効開	machine	
-	のこ盤		き		
1323	履帯送りテ	工作物を履帯装置によって送り, 縦びき	使用できる丸のこ	creeping slatbed type	
	ーブルツイ	切断するツイン丸のこ盤。	の最大直径及び両	twin circular saw	
	ン丸のこ盤		丸のこ間の有効開	machine	
			き	_	
1330	エジャ	1 本又は 2 本の主軸に丸のこを取り付		edger	
		け、工作物を下受けロール又はテーブル 上で動力送りして、縦びきし、耳すり、			
		工で動力区りして、概じさし、ヰリリ、   幅決め、分割する丸のこ盤。			
1331	シングルエ	1 本の主軸に 1 枚の丸のこを取り付け	加工できる工作物	single edger	
1551	ジャ	て、工作物の片側を縦びき切断するエジ	の最大幅及び最大	shight edger	
	.	7.	厚さ並びに使用で		
			きる丸のこの最大		
			直径並びに丸のこ		
			と定規の最大開き		
1332	ダブルエジ	1本又は2本の主軸に2枚の丸のこを取	使用できる丸のこ	double edger	
	ヤ	り付け, 丸のこの間隔を可変とし, 工作	の最大直径及び両		
		物を動力送りして両端を縦びき切断す	丸のこ間の有効開		
		るエジャ (付図 12)。	き 		
1333	マルチプル	1本又は2本以上の主軸に3枚以上の丸	加工できる工作物	multiple edger	
	エジャ	のこを取り付け、その間隔を可変とし、	の最大幅及び最大		
		工作物を動力送りして両端を含む数箇所を縦びき切断するエジャ。	厚さ並びに使用で きる丸のこの最大		
		Mを概じる男例 9 るエンヤ。 	直径並びに丸のこ		
			の数		
1340	トリマ	工作物を横送りし、複数の丸のこで所定		trimmer	
		の長さに横びき分割する丸のこ盤。			
1341	単軸トリマ	1本の主軸に位置可変の2枚以上の丸の	加工できる工作物	single spindle	
		こを取り付け、工作物を主としてチェー	の最大長さ,使用で	trimmer	
		ンによって動力送りして横びきするト	きる丸のこの最大		
		リマ。	直径及び丸のこの		
10.40	A #4 1 11 ==	フトがトラーナもよくこの場のものです	数ねてでなることなか	4.2.4. 2.41	
1342	多軸トリマ	それぞれに主軸をもつ多数の丸のこを	加工できる工作物	multiple spindle	
		並列に並べ,工作物を主としてチェーン   によって動力送りして,選択的に数枚の	の最大長さ,使用で きる丸のこの最大	trimmer	
		丸のこを同時に作動させて横びきする	直径及び丸のこの		
		トリマ (付図 13)。	数		
(d)	└ その他ののこ≀		<i>**</i>		
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1410	おさのこ盤	数枚の長のこをのこ枠に取り付けて緊	加工できる工作物	frame saw	立のこ
		張させ, 垂直に上下運動させて, 工作物	の最大幅及び最大		盤
		を動力送りし、縦びき切断するのこ機	高さ並びに長のこ		
		械。	の長さ及び行程		

# (e) 木材乾燥機械

(6)					
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1500	木材乾燥機 械	帯のこ盤, 丸のこ盤などで加工された工作物を乾燥する装置。		wood dryer	
1510	熱気乾燥機	乾燥室内に工作物を桟積みし、その間に 蒸気加熱管、電気加熱器などで加熱した	収容できる工作物 の大きさ	heated room dryer	
		空気又は燃焼ガスを循環させて乾燥さ せる装置。			
1520	減圧乾燥機	鉄製の缶体内に工作物を収容し,蒸気, 熱風,熱板,高周波などによって加熱し, その後缶体内を減圧して乾燥させる装 置。	収容できる工作物の大きさ	vacuum dryer	
1530	除湿乾燥機	乾燥室内に工作物を桟積みし,除湿機に よって湿度を低下させた空気を循環さ せて乾燥させる装置。	収容できる工作物 の大きさ	dehumidification dryer	
(f)					
番号	用語	定義			
H /J	מאנויי	人と子父		対応英語	慣用語
1600	選別機械	工作物をその外観又は品質によって選 別する装置。	DAY COLOR	sorting machine	UV/IVAN
1610	外観選別機	工作物を寸法, 欠点などによって選別する装置。		appearance sorting machine	
1620	強度等級区 分機	工作物の強度推定に役立つヤング率な どを非破壊的に測定し,自動的に強度等 級を区分する装置。		stress grading machine	
1630	保証荷重試 験機	所定の荷重を負荷して,工作物が設定した強度をもっているかどうかを検査する装置。		proof loader	
(g)	運搬装置				
番号	用語	定義			
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1700	運搬装置	工作物の搬送,積載及び転送を行う装 置。		transport equipment	
1710	搬送装置	工作物をベルト,チェーン,ローラなど によって搬送する装置。		conveying equipment	
1720	積載装置	工作物を積込み,積下し又は転動する装置。		loading equipment	
1730	転送装置	搬送中の工作物の送り方向を変える装 置。		transfer equipment	
(h)	のこ仕上機械				
番号	用語	定義	機械の大きさの表し方	参考 対応英語	<b>唐田</b> 語
1800	のこ仕上機械	帯のこ,丸のこ,長のこなどを加工して, ひき材に使用できる状態に仕上げる機 械。		saw doctoring machine	慣用語

 番号	用語	定義			
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
1811	帯のこ歯研	回転するといし車によって, 帯のこの歯	のこ受けの有効開	band saw sharpener	帯のこ
	削盤	形を整形仕上げする研削盤( <b>付図 14</b> )。	き及び研削できる		目立機
			のこ歯の最大ピッ		
			チ		
1812	帯のこ歯側	帯のこののこ歯側面を仕上げる研削盤	加工できる帯のこ	saw-tooth side	
	面研削盤	(付図 15)。	の最大幅(のこ受け	dresser	
			の有効開き)		
1821	丸のこ歯研	回転するといし車によって, 丸のこの歯	研削できる丸のこ	circular saw	丸のこ
	削盤	形を整形仕上げする研削盤。	の最大直径及びの	sharpener	目立機
			こ歯の最大ピッチ		
1831	長のこ歯研	回転するといし車によって,長のこの歯	研削できる長のこ	frame saw sharpener	長のこ
	削盤	形を整形仕上げする研削盤。	の最大長さ及びの		目立機
			こ歯の最大ピッチ		
1841	帯のこロー	一対のロールによって, 帯のこを長手方	加工できる帯のこ	band saw stretcher	ストレ
	ル機	向に圧延し、整形、腰入れ、背盛りなど	の最大幅		ッチャ
		の仕上加工をする機械( <b>付図 16</b> )。			
1842	帯のこ加熱	火口, 定盤, 保護板, 案内装置などから	加工できる帯のこ	heat tensioning	
	腰入機	なり, 火炎によって帯のこを長手方向に	の最大幅	equipment for	
		加熱し、局部的に熱ひずみを与えて腰入		band saw	
		れ、背盛りなどの仕上加工をする機械。			
1851	ぱち形あさ	帯のこの歯先を動力によってプレスし	加工できる帯のこ	swage setting	オート
	り整形機	て, ばち形あさり出しと整形を行う機械	の最大幅及び最大	equipment	セッタ
		(付図 17)。	厚さ並びにのこ歯		
			の最大ピッチ		
1852	のこ歯目打	動力によって打撃を与え, のこ歯に振り	振り目をすること	saw-tooth setting	目振り
	機	目を出す機械。	ができる帯のこ,丸	equipment	機
		<b>備考</b> 帯のこ、丸のこ、長のこ用が	のこ,長のこの最大		
		ある。	寸法		
1861	帯のこ歯溶	歯先強化材料を帯のこの歯先に溶着す	加工できる帯のこ	saw-tooth tipping	
	着機	る機械。	の最大幅及び最大	equipment	
		備考 帯のこの送りが水平方向の	厚さ並びにのこ歯		
		ものと垂直方向のものとが	の最大ピッチ		
	<u> </u>	ある (付図 18)。			
1871	帯のこ切断	帯のこをせん断によって、切断する機	切断できる帯のこ	band saw shear	台切
	機	械。	の最大幅及び最大		
			厚さ		

# (2) 集成材機械

# (a) 継手加工機械

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2100	継手加工機	工作物を縦継ぎするために木口面を切		coupling processing	
	械	削して継手を造る機械。		machine	
2111	スカーフジ	主軸にフライスカッタ、かんな胴、丸の	加工できる工作物	scarf jointer	
	ョインタ	こなどを取り付け, 工作物の木口端面を	の最大寸法(幅×厚		
		スカーフ状に切削加工する継手加工機	さ)及び傾斜角度		
		械。			

	中年	<i>→</i> ¥		**	
番号	用語	定義	Edit No. 1 3rd and 1 de	参考	Im. III are
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2112	フィンガジ	カッタなどで工作物の木口面をフィン	加工できる工作物	finger jointer	
	ョインタ	が状に切削加工する継手加工機械。	の最大寸法(幅×厚		
		<b>備考</b> フィンガ面に接着剤を塗布	さ×長さ)並びに移		
		できるものもある (付図 19)。	動テーブルの幅及		
			び長さ		
(b)	接着剤塗布機	械			
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2200	接着剤塗布	スカーフ面,フィンガ面,ラミナ面など		glue applicator	
	機械	に接着剤を一定量塗布又は転写する機		8	
		械。			
		備考 ローラによるもの, 噴射によ			
		るものなどがある。			
(a)	 集成機械	D 0 3 & C V 3 D D			
番号	用語	定義			
番万	力苗	<b>上</b>	1444ADL 2 4 DE 1 +		細田部
	## _#B \$#6 1_B	4*************************************	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2300	集成機械	接着剤を塗布した工作物を油圧などに		aggregating machine	
		よって、圧締する機械。			
2311	縦継ぎプレ	継手面に接着剤が塗布された工作物を	縦継ぎできる工作	finger joint press	
	ス	油圧などによって縦継ぎする機械。	物の最大幅及び総		
		<b>備考1.</b> ロールの回転差によって	圧締力		
		プレスするもの又は工作			
		物の端面から加圧するも			
		のもある。			
		2. 縦継ぎ後, 定尺切断する機			
		能をもつものがある(付図			
		20)。			
2321	横はぎプレ	板材の表面又は側面を平面状に並べて,	製造できる製品の	horizontal patching	
	ス	板材の片側から圧力を加えて集成板を	最大寸法(長さ×幅	press	
		造る機械。	×厚さ)及び総圧締	_	
		備考 加圧と同時に加熱するもの	力		
		もある。			
2331	スカーフジ	スカーフ状に加工された継手面に接着	定盤の大きさ(幅×	scarf joint press	
	ョイントプ	剤を塗布した工作物を定盤の間にスカ	長さ), 定盤の最大	Jan Jan Para	
	レス	一フを合わせて一ないし数組み挿入し、	開き及び総圧締力		
		可動定盤を作動させ圧締する機械。	pin C 500 nan—11150		
		<b>備考</b> 加圧と同時に加熱するもの			
		もある。			
2341	積層プレス	接着剤を塗布した集成板又はひき板を	製造できる製品の	accumulating press	
4341	1食情ノレヘ	積み重ねて定盤の間に挿入し、可動定盤	最近できる製品の   最大寸法(長さ×幅	accumulating press	
		を油圧などによって作動させ圧締集成	×厚さ)及び総圧締		
		する機械。	カ		
		備考 加圧と同時に加熱するもの			
	<u> </u>	もある。			

### (d) その他の集成材機械

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
2910	連続ラミナ	継手加工機械,接着剤塗布機械,縦継	製造できる製品の	aggregated wood	
	製造装置	ぎプレスなどを搬送装置によってライ	最大寸法(長さ×	manufacturing	
		ン化し、工作物を自動送りしてラミナ	幅×厚さ)	equipment	
		を連続製造する装置。			
2921	集成材自動	回転する左右立軸を複数個備え、工作	工作物の最大幅	laminate edge	
	耳取り盤	物を自動送りしながら、工作物端面を		trimmer	
		切削加工する機械。			
		備考 主軸の位置決めを数値制御			
		するものもある。			
2930	強度等級区	工作物の強度推定に役立つヤング率な		stress grading	
	分機	どを非破壊的に測定し、自動的に強度		machine	
		等級を区分する装置(1620 参照)。			

### (3) 合板機械

#### (a) 単板製造機械

(4)	干极级坦城城				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3100	単板製造機	単板を製造するための機械。		veneer	
	械			manufacturing	
				machine	
3111	ログパーカ	刃物又はカッタによって原木の樹皮, 異	加工できる原木の	log barker	
		物を取り除き表面を整形する機械(付図	最大直径及び最大		
		21)。	長さ		
3121	レースチャ	単板製造上の最適中心とベニヤレース	取り付けることが	lathe charger	
	ージャ	の主軸の中心とが一致するように,原木	できる原木の最大		
		を自動的に送り込む機械。	長さ及び最大直径		
		<b>備考</b> 原木の断面形状を自動計測			
		し、コンピュータ処理して、			
		最適な中心を決定する機械			
		もある( <b>付図 22</b> )。			
3131	ベニヤレー	原木を回転させ、自動送りされるかんな	刃物取付面の長さ	veneer lathe	ロータ
	ス	台に取り付けられた刃物によって切削	及び加工できる原		リレー
		し, 所定の厚さの単板を連続的に製造す	木の最大直径		ス
		る機械( <b>付図 23</b> )。			
3141	ハーフラウ	原木又はフリッチを回転させ,自動送り	刃物取付面の長さ	half-round veneer	ハーフ
	ンドベニヤ	されるかんな台に取り付けられた刃物	及び主軸中心から	lathe	ロータ
	レース	によって切削し, 所定の厚さの単板を断	刃先までの最大距		リレー
		続的に製造する機械。	離		ス
		<b>備考</b> フリッチとは, ひき (挽) 材			
		加工などによって作られる			
		長方形断面をもつ厚い板材。			
		角に多少丸みがあってもよ			
		٧ <b>٠</b> °			
3151	スライサ	刃物又はフリッチを往復運動させて切	刃物取付面の長さ,	veneer slicer	
		削し, 所定の厚さの単板を製造する機械	切削できるフリッ		
		で, 水平方向に往復運動させる横形スラ	チの最大厚さ及び		
		イサと, 垂直方向に往復運動させる縦形	最大行程		
		スライサがある。			

番号	用語	定義		参考	
	717#1	\_ <del>\</del>	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3161	単板巻取り	ベニヤレースで切削された単板を,自動	リールの有効長さ	veneer reeling and	
	巻戻し機械	的にリールに巻き取り、集積し、これを		unreeling machine	
		自動的に巻き戻して、次の工程に供給す			
		る一連の機械( <b>付図 24</b> )。			
3162	単板巻取り	ベニヤレースで切削された単板を,自動	リールの有効長さ	veneer reeling	
	機械	的にリールに巻き取る機械。		machine	
3163	巻玉ストッ	単板巻取り機械で巻き取った単板を集	集積できる棚の幅	reeled veneer tray	
	ク棚	積する棚。	及び長さ		
3164	単板巻戻し	リールに巻き取って集積した単板を自	リールの有効長さ	veneer unreeling	
	機械	動的に巻き戻して、次の工程に供給する		machine	
		機械。			
3171	レース直結	ベニヤレースの後に直結したクリッパ	処理できる単板の	automatic stacker	
	スタッキン	によって単板を定尺に切断し, 仕分けと	最大寸法(幅×長		
	グ装置	たい(堆)積を自動的に行う装置(付図	さ)及びたい積数		
		25)。			
3181	クリッパ	刃物の上下運動,揺動運動又は水平回転	裁断できる単板の	veneer clipper	単板切
		体に取り付けられた刃物によって,単板	最大裁断幅		断機
		を自動的に切断する機械。			
		備考 調板機械としても用いられ			
		る( <b>付図 26</b> )。			
(b)	単板乾燥機械				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3200	単板乾燥機	自動送りされる単板を, 熱風によって乾		veneer dryer	ドライ
	械	   燥する機械。		_	ヤ
					۲
		<b>備考</b> 熱風は, 主として単板の送り			۲
		<b>備考</b> 熱風は, 主として単板の送り 方向と平行又は直角方向に			- Y
					- ' '
3211	ローラ乾燥	方向と平行又は直角方向に	ローラの長さ及び	roller dryer	
3211		方向と平行又は直角方向に 強制循環させる。	ローラの長さ及び 段数並びに加熱セ	roller dryer	ローラ
3211	ローラ乾燥	方向と平行又は直角方向に 強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続		roller dryer	ローラ
	ローラ乾燥	方向と平行又は直角方向に 強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続	段数並びに加熱セ	roller dryer	ローラドライヤ
	ローラ乾燥機	方向と平行又は直角方向に 強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続 的に送り、乾燥する機械( <b>付図 27</b> )。	段数並びに加熱セ クション数	-	ローラドライヤ
	ローラ乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 27</b> )。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによ	段数並びに加熱セ クション数 ネットの幅及び段	-	ローラドライヤ
3221	ローラ乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図	段数並びに加熱セ クション数 ネットの幅及び段 数並びに加熱セク	continuous dryer	ローライヤンドライ
3221	ローラ乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 27</b> )。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 28</b> )。	段数並びに加熱セ クション数 ネットの幅及び段 数並びに加熱セク ション数 熱板の大きさ(幅×	-	ローライヤンドライ
3221	ローラ乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 27</b> )。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 28</b> )。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。	段数並びに加熱セ クション数 ネットの幅及び段 数並びに加熱セク ション数	continuous dryer	ローライヤバライ
3221	ローラ乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 27</b> )。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械( <b>付図 28</b> )。	段数並びに加熱セ クション数 ネットの幅及び段 数並びに加熱セク ション数 熱板の大きさ(幅×	continuous dryer	ローライヤバライ
3221	ローラ乾燥 機 連続乾燥機 熱板乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並びに加熱セクション数 熱板の大きさ(幅×長さ) 及び段数	continuous dryer hot plate dryer	ロドヤンドイ
3221	ローラ乾燥機 連続乾燥機 熟板乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の	段数並びに加熱セクション数         ネットの幅及び段数並びに加熱セクション数         熱板の大きさ(幅×長さ)及び段数         単板棚の大きさ(幅	continuous dryer	ロドヤンライヤバドヤウィケ
3221	ローラ乾燥 機 連続乾燥機 熱板乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並びに加熱セクション数 熱板の大きさ(幅×長さ)及び段数	continuous dryer hot plate dryer	ロドヤンバドヤウット
3221	ローラ乾燥機 連続乾燥機 熟板乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並びに加熱セクション数 熱板の大きさ(幅×長さ)及び段数 単板棚の大きさ(幅×長さ),単板棚枚数及び加熱セクシ	continuous dryer hot plate dryer	ローライヤンドライウィケ
3221 3231 3241	ローラ乾燥機 連続乾燥機 熱板乾燥機 ウィケット 乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の間に単板を差し入れ、乾燥する機械。	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並びに加熱セクション数 熱板の大きさ(幅×長さ)及び段数 単板棚の大きさ(幅×長さ), 単板棚枚数及び加熱セクション数	continuous dryer  hot plate dryer  wicket dryer	ロドヤバドヤウッライトイトヤ
3221 3231 3241	ローラ乾燥 機 連続乾燥機 熱板乾燥機 ウィケット 乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の間に単板を差し入れ、乾燥する機械。	段数並びに加熱セクション数ネットの幅及び段数並びにか数数並び数熱板の大きさ(幅×長さ)及び段数単板棚の大きな棚の大きな棚の大きな棚を※長さが加熱セクション数処理できる単板の	continuous dryer  hot plate dryer  wicket dryer  automatic feeder for	ロドヤバドヤ ウッラ オートヤート
3221 3231 3241	ローラ乾燥機 連続乾燥機 熱板乾燥機 ウィケット 乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の間に単板を差し入れ、乾燥する機械。	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並とクション数 熱板の大きさ(幅×長さ) 及び数 単板棚の大きな棚を をもいかが 単板棚や大きな棚枚数及び数 型板をもいかが 型が変していた。 単板をしたが の大きな棚を があるが、単板を 数とび数 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 のたが、単板を がある。 のたが、単板を のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、	continuous dryer  hot plate dryer  wicket dryer	ロドヤバドヤ ウッラ オフィトヤーィ
3221 3231 3241 3251	ローラ乾燥機 連続乾燥機 熟板乾燥機 ウ・な機 単板乾燥機 フィーダ	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の間に単板を差し入れ、乾燥する機械。	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並ご数 熱板の力とさ(幅× 長さ)及び段数 単板棚の大き板棚を がある。 単板を関するとは、 数とび数 単板を変数 単板を変数 単板を変数 単板を変数 の大きを間をできる。 の大きを側をできる。 の大きで側をできる。 ののは、 ののは、 ののは、 ののは、 ののは、 ののは、 ののは、 ののは	continuous dryer  hot plate dryer  wicket dryer  automatic feeder for veneer dryer	ロドヤバドヤ ウッラ オフダ
3211 3221 3231 3241 3251	ローラ乾燥 機 連続乾燥機 熱板乾燥機 ウィケット 乾燥機	方向と平行又は直角方向に強制循環させる。 単板を一対のローラの間に挟んで連続的に送り、乾燥する機械(付図 27)。 単板をネット(金網)、ワイヤなどによって連続的に送り、乾燥する機械(付図 28)。 単板を熱板の間に差し入れ、圧締・解除を繰り返して乾燥する機械。 備考 熱板は多段、水平のものが多い。 機内を循環するウィケット(単板棚)の間に単板を差し入れ、乾燥する機械。	段数並びに加熱セクション数 ネットの幅及び段数並とクション数 熱板の大きさ(幅×長さ) 及び数 単板棚の大きな棚を をもいかが 単板棚や大きな棚枚数及び数 型板をもいかが 型が変していた。 単板をしたが の大きな棚を があるが、単板を 数とび数 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 の大きな棚を がある。 のたが、単板を がある。 のたが、単板を のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、 のたが、	continuous dryer  hot plate dryer  wicket dryer  automatic feeder for	ロドヤバドヤ ウッラ オフィトヤーィ

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3271	乾燥機直結	単板乾燥機の搬出側に設置され,乾燥単	処理できる単板の	conveying system	
	コンベヤ	板を自動的に次の工程の機械(単板横は	最大寸法(幅×長	directly connected	
		ぎ機, 単板選別積込装置など) へ搬送す	さ)	with veneer dryer	
		るコンベヤシステム。			
3281	ベニヤスタ	選別された単板を所定の位置にたい積	処理できる単板の	veneer stacker	サクシ
	ッカ	する機械( <b>付図 29</b> )。	最大寸法(幅×長		ョンス
			さ)		タッカ
(c)	調板機械				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3300	調板機械	単板の切断,接合,補修などを行う機械。		veneer preparing machine	
3311	テンダライ	単板のねじれ、反りなどの変形を抑制す	加工できる単板の	tenderizer	テンダ
	ザ	る機械( <b>付図 30</b> )。	最大幅		
3321	ベニヤジョ	多数の単板を重ねて押さえ,その端縁を	テーブルから単板	veneer jointer	ギロヲ
	インタ	切断する機械。	押さえ装置までの		レ
			最大高さ及び切断		
			できる単板の最大		
	<b> </b>	W. Let = 100 days	長さ		
3322	スカーフマ	単板の端部にスカーフ加工をする機械。	加工できる単板の	scarf machine	
	シン	With out A Table A Later on Left	最大幅		
3330	単板接合機	単板の接合面を突き合わせて、テープ、	接合できる単板接	veneer joining	
2221	ベニヤテー	接着剤などによって接合する機械。 2枚の単板の接合面を突き合わせて、テ	合面の最大長さ 接合面の最大長さ	machine	
3331	ピングマシ	2枚の単板の接合面を失さ合わせて、ケープによって連続的に接合する機械。	及びコラムから接	veneer taping machine	
	ン	ノによって連続的に接合する1残似。	合位置までの距離	macmine	
3332	ベニヤスプ	2 枚の単板接合面に接着剤を塗布し、繊	接合面の最大長さ	veneer splicer	
3332	ライサ	維方向に自動送りして熱圧接着する機	及びコラムから接	veneer spireer	
		械。	合位置までの距離		
3333	単板横はぎ	単板を繊維と直角方向に搬送しつつ前	接合面の最大長さ	veneer edge gluing	
	機	縁・後縁を平行に切断し、接合する機械		machine	
		(付図 31)。			
3334	単板縦継ぎ	単板を繊維方向に搬送しつつ前端・後端	接合面の最大長さ	veneer end gluing	
	機	を切断し、接合する機械。		machine	
3341	パッチング	単板の不良箇所を打抜きによって除去	加工できる単板の	veneer patching	パッチ
	マシン	し,更にその箇所に埋木をする機械。	最大幅及び打抜き	machine	マシン
			できる最大寸法		
3351	単板仕組装	接着前の工程において,あらかじめ単板	処理できる単板の	veneer assembly	ベニキ
	置	の組合せを行う装置( <b>付図 32</b> )。	最大寸法(幅×長	equipment	セッタ
			さ)及び単板組合せ		
			数		
_ ` `	接着機械				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3400	接着機械	接着剤の調合,被接着材に対する塗布及び圧縮を行う機械。		gluing machine	
3411	グルーミキ	接着剤及び添加物をかくはん(攪拌)し、	かくはんできる最	glue mixer	ミキサ
	<del>y</del>	混合する機械。	大容量		

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3421	グルースプ	単板,板材などの接着面に,回転するロ	ローラの長さ	glue spreader	スプレ
	レッダ	ーラによって一定量の接着剤を塗布す			ッダ
		る機械( <b>付図 33</b> )。			
3431	レイアップ	単板への接着剤塗布、重ね合わせ、たい	処理できる単板の	lay-up equipment	
	装置	積などの作業を自動的に行う装置( <b>付図</b>	最大寸法(幅×長		
		34)。	さ)及び単板の組合		
	₩ 1C 1∓ E	以上によか対よ M-4 1 フェート コア	せ数	1	
3432	単板積層 材·単板積層	単板に接着剤を塗布し、そのスカーフ面	処理できる単板の	lay-up equipment for	
	M・単板傾層  板用レイア	を合わせながら設定された積層数に重   ね合わせていく装置。	最大寸法(幅×長   さ)及び単板組合せ	laminated veneer	
	松用レイア  ップ装置	ね合わせていく表直。	数	lumber and laminated veneer	
	リン友臣		数	board	
3441	コールドプ	接着剤を塗布した単板, 板材などを定盤	定盤の大きさ(幅×	cold press	
5141	レス	の間に挿入し、可動定盤を油圧などによ	長さ)、定盤間の最	cold press	
		って作動させて常温で圧締する機械(付	大開き及び総圧締		
		☑ 35)。	力		
3451	高周波プレ	接着剤を塗布し、積層された単板を圧締	処理できる単板の	high frequency press	
	ス	しながら高周波加熱して接着する機械。	最大寸法(幅×長		
			さ)及び積層高さ		
3461	ホットプレ	接着剤を塗布した単板,板材などを熱板	熱板の大きさ(幅×	hot press	
	ス	の間に挿入し、可動定盤を油圧などによ	長さ), 熱板の数及		
		って作動させて加熱圧締する機械。	び総圧締力		
		<b>備考</b> 縦形及び横形がある( <b>付図</b>			
	## TE 4# EB	36)。	対になしまた/ほい		
3462	単板積層	接着剤を塗布した積層単板を固定熱板	熱板の大きさ(幅×	hot press for	
	材・単板積層 板用ホット	上で可動熱板を開閉させ、積層単板をそ の動きに合わせて移送しながら加熱圧	長さ)及び最大開き 並びに総圧締力	laminated veneer	
	プレス	締する機械。	当た ()・パー 地で)ユー地中ノナ	laminated veneer	
		ለከ ን 'ፊ ነአራ/ <i>ነአ</i> ሩ		board	
3471	ローダアン	ホットプレスの段数に応じた棚をもち,	棚の有効寸法及び	automatic loader and	
	ローダ	単板, 板材などを各段同時にホットプレ	段数	unloader	
		スに挿入し、圧締後に取り出す装置。			
(e) ·	合板仕上機械				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3500	合板仕上機	合板を所定の寸法に切断する機械及び		plywood finishing	
	械	表面を切削,研削,塗装などによって仕		machine	
		上げる機械。			
3511	ダブルサイ	合板などを自動送りし、主として2枚の	切断できる工作物	double sizer	
	ザ	丸のこによって,所定の寸法に切断する	の最大幅		
		機械。			
		<b>備考</b> 2 台組み合わせて所定の縦・ ************************************			
		横の寸法に切断する場合が			
	l	多い(付図 37)。			

 番号	用語	定義			
钳万	川前	上赛	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3521	ワイドベル	回転する 2 本以上のドラムに掛けられ	研削できる工作物	wide belt sander	以用的
3321	トサンダ	た1枚のエンドレス研磨布紙によって,	の最大幅及び研削	wide beit salidel	
	' ' ' ' ' '	自動送りされる合板などの表面を研削	ヘッドの数		
		する機械。	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		
		<b>備考</b> 研削ヘッドを二組以上組み			
		合わせたものもある。			
3531	ドラムサン	回転するドラムの外周面に巻き付けた	研削できる工作物	drum sander	
	ダ	研磨布紙によって,自動送りされる合板	の最大幅及びドラ		
		などの表面を研削する機械。	ムの数		
		<b>備考</b> ドラムは2本以上のものが多			
		V \ <sub>0</sub>			
3541	スタッカ	選別仕上加工された合板、板材などを所	処理できる工作物	stacker	ゲート
		定の位置に積載する機械( <b>付図 38</b> )。	の最大寸法(幅×長		スタッ
		W + W(F) 12+ +10- = 1=1	さ)及び選別数	**	カー
3551	ローラプレ	紙,布,単板などを一対のローラによって連続的に合板,板材などの表面に積層	ローラの長さ	roller press	
	ス	接着する機械。			
3561	ローラコー	回転する一対のローラによって合板な	 ローラの長さ	roller coater	
3301	s	どの表面に一定量の塗料を塗布する機	1 700KG	Torrer coater	
	_	械。			
3562	フローコー	ベルトコンベアなどによって送られる	塗布できる工作物	flow coater,	
	タ	合板などの表面に一定量の塗料を注流	の最大幅	curtain coater	
		装置によって塗布する機械。			
3563	スプレコー	ベルトコンベアなどによって送られる	塗布できる工作物	spray coater	
	タ	合板などの表面に一定量の塗料を噴霧	の最大幅		
		装置によって塗布する機械。			
3571	グルーバ	主として合板などの表面に溝付け加工	加工できる工作物	grooving machine	溝削り
	<u> </u>	をする機械。	の最大幅		機
(f)	合板工具研削	機械			
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
3800	合板工具研	回転するといし車によって, 主として各		grinding machine of	
	削機械	種の合板用工具を研削する機械。		tools for plywood	
				manufacturing	
2011	N° - 2m ± 1	コ物を可物版は40ヶ田ウェ コルック目	打物版 仕声の目を	machinery	+ 1 -
3811	ベニヤナイ   フ研削盤	刃物を刃物取付台に固定し、刃先の全長   にわたり回転するといし車を往復運動	刃物取付面の長さ	veneer knife grinding machine	ナイフグライ
	ノ切削鑑	にわたり回転するといし単を任復運動   させて研削仕上げする機械。		grinding machine	ンダ
		<b>備考</b> 主として、ベニヤレース用、			
		スライサ用及びクリッパ用			
		刃物の研削に使用する ( <b>付図</b>			
	I	2010 - 311111 2011 3 0 11			I

### (4) パーティクルボード機械

### (a) 原料処理機械

(a)	<b>尿科处理像似</b>				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4100	原料処理機	パーティクルボード用小片の製造のた		raw material	
	械	めの前処理を行う機械。		preparing machine	
				for particleboard	
4110	バーカ	原木の樹皮を取り除く機械(1120参照)。		barker	
4111	ヘッドバー	回転する工具を原木の外側に押し付け、	加工できる原木の	head barker	カット
	カ	原木を回して樹皮を取り除くバーカ	最大直径		バーカ
		(1122 参照)。			
4112	ドラムバー	回転ドラムの一端から原木を連続的に	ドラムの長さ及び	drum barker	
	カ	投入し、摩擦作用によってはく皮し、他	内径		
		端からはく皮された材を取り出す機械。			
4113	ジェットバ	原木を回してジェット水流によって樹	加工できる原木の	jet barker	水圧バ
	一カ	皮を取り除くバーカ(1124 参照)。	最大直径		一力
4121	シュレッダ	原材料をスイングハンマによって破砕	ハンマの回転直径,	shredder	
		し、カッティングバーによってせん断	重量・個数,投入口		
		し、更にスイングハンマ及びグレードバ	の大きさ		
		ーによる衝撃,擦りつぶし,圧縮効果で,			
		後の処理に適した大きさに調整する機			
	**	械。			
4131	2軸せん断破	互いに内向きに回転している 2 軸のカ	カッタの直径,長	paddle type shredder	
	砕機	ッタ輪によって原材料を内側に引き込	さ,投入口の大きさ		
		み、カッタの外周エッジのせん断力によ			
	<b>4 - - - - - - -</b>	って連続的に破砕する機械。	I dan sia a a a a a a a a a	1.1	
4141	クロスベル	ベルトコンベア上を流れる木片中に混	上部ベルト及び電	cross belt type	
	ト形磁気選	入している金属片を, その上部に交差して走行するコンベアをつり下げ, コンベ	磁石の幅	magnetic	
	別機	て近行りるコンペクをつり下げ、コンペ   アの内側に電磁石によって, 連続的に吸		separator	
		引除去する機械。			
4142	ドラム形磁	回転するドラムに電磁石を組み込み、コ	ドラムの直径及び	drum type magnetic	
4142	気選別機	ンベア上を流れる木片中に混入してい	長さ	separator	
	X (ZEZ) 198	る金属片を吸引除去する機械。	, KG	separator	
4143	チップ金属	電磁気現象を利用して木片中に混入し		metal detectors for	
1115	検知器	ている金属片を検知し、除去装置を稼動	1907 William	chip	
	IXVII HA	させる機械。		on.p	
4144	チップ水洗	コンベア上でチップを水中に通し,洗浄	コンベア幅	chip washer	
	機	及び異物の除去を行う機械。	, 114	Valp washer	
(b)	小片製造機械			ı	
番号	用語				
147 ク	TI PET	上	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4200	小片製造機	   パーティクルボード用小片を製造する		particle	M 14 PH
	械	機械。		manufacturing	
				machine	
4210	粗砕機	原料木材を切削又は破砕して小木片に		coarse reduction	
		する機械。		machine	
	1	1			

番号	用語	定義			
•			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4211	ディスクチ	円盤面に取り付けられたナイフに対し	ディスクの直径及	disk chipper	
	ッパ	て,原料木材を繊維方向に斜めに送り込	びナイフ数	11	
		み,特定の繊維長の小木片を製造する機			
		械。			
4212	ドラムチッ	回転するシリンダ外周面に取り付けら	シリンダの直径及	drum chipper	ホッグ
	パ	れたナイフに対して、原料木材を送り込	び幅,ナイフ数		マシン
		み,打撃と切削とを同時に行い,小木片			
		を製造する機械。			
4220	削片製造機	原料木材又は小木片を切削して削片に		flaker	
		する機械。			
4221	ディスクフ	円盤面に取り付けられたナイフに対し	ディスクの直径及	disk flaker	
	レーカ	て,繊維方向を円盤面と平行にして原料	びナイフ数		
		木材を送り込み、削片を製造する機械。			
4222	ドラムフレ	シリンダ外周面に取り付けられたナイ	シリンダの直径及	drum flaker	
	一カ	フに対して,長尺の原料木材を繊維に平	び長さ		
		行に押し付け,平面に近い削片を製造す			
		る機械。			
4223	リングフレ	内部の回転翼の遠心力によってはね飛	ナイフ輪の直径及	knife ring flaker	
	一カ	ばされた小木片を,外側で逆回転してい	び幅		
		るナイフ輪によって切削し,削片を製造			
		する機械。			
4230	精砕機	小木片又は削片を再破砕又は磨砕して		precise reduction	
		細分し、形状をそろえる機械。		machine	
4231	クラッシャ	ロータに取り付けられたハンマが遠心	回転部直径及び幅	crushing machine	ハンマ
		的に高速回転し、外周内面の磨砕部及び			ミル
		スクリーンによって, 小片の形を整える			
1000	<b>→</b> . → <b>&gt;</b>	機械。	ゴ・コトの主母	11.1 6	
4232	ディスクリ	回転する磨砕ディスクによって, 微細片	ディスクの直径	disk refiner	
	ファイナ	を造る機械。   <b>備考</b> シングルディスクタイプと			
		<b>偏考</b> シンクルティスクタイプと ダブルディスクタイプとが			
		<i>ランルティヘクタインとか</i> ある。			
4233	シリンダリ	スクリーン輪とその内側の打撃翼輪(イ	スクリーン輪の直	cylinder refiner	
4233	ファイナ	ンペラ)とが、互いに反対方向に高速回	径及び幅	cyllider refiner	
		転し、微細片を造る機械。	主文の神田		
4234	生材小片供	生材小片を貯蔵し、連続して定量供給す	容量	wet particle	ウェット
7237	給装置	る装置。	1 4 4	conveyor silo	サイロ
(.)	Į.	0 X E-0		conveyor sno	171-
	小片乾燥機械		I	- C> - L-v	
番号	用語	定義	MAN No. 1 & Co. + 1 Lo	参考	(m, m = r
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4300	小片乾燥機	自動送りされる小片を熱風によって均		particle dryer	
	械	等に乾燥する機械。			+,
4311	ロータリド	回転する横形円筒内壁の翼によって供	円筒の直径及び長	rotary dryer	トロン
	ライヤ	給された小片が、落下運動によって熱風	8		メルド
	<del> </del>	にさらされ、乾燥される機械。			ライヤ
4312	ローテーシ	横形円筒内部で回転するコイル状の蒸	円筒の直径及び長	rotational dryer	
	ョンドライ	気パイプに小片を接触加熱すると同時	さ		
	ヤ	に、コイル外周の翼によって小片をかき			
	1	上げ前進させて乾燥する機械。		I	1

 番号	用語	定義			
番万	<b>月</b>	上 <b>袋</b>	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4212	ジェットド	│ │ 横形円筒炉の全長にわたり下方から熱			1月用前
4313	シェットト   ライヤ	風を円筒の内面に沿って接線方向に吹	円筒の直径及び長   さ	jet dryer	
		き上げ、小片を長軸方向に移動させなが			
		ら乾燥する機械。			
4314	フラッシュ	小片をパイプで熱風によって送り, 乾燥	パイプの直径及び	flush tube dryer	
	ドライヤ	する機械。	長さ		
4315	乾燥小片供	乾燥小片を貯蔵し、連続して定量供給す	容量	dry particle	ドライ
	給装置	る装置。		conveyor silo	サイロ
(d)	小片分級機械				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4400	小片分級機	ボード製造に必要な大きさの小片を得		particle classifier	
	械	るために小片の仕分けをする機械。			
4411	気流分級機	下から吹き上げる空気で, 小片の仕分け	円筒の直径及び高	air sifter	
		をする機械。	さ		
4412	振動ふるい	大小 2 種類のメッシュのふるいを振動	ふるいの大きさ(縦	vibration screen	
4440	分級機	させて、小片の仕分けをする機械。	×横)		
4413	揺動ふるい 分級機	大小2種類のメッシュの円形のふるいを揺 動させて、小片の仕分けをする機械。	ふるいの直径	circular and gyratory	
		動きとく、カケッ圧力りをする放極。		screen	
<u> </u>	成板機械	, also Mr.		ts du	
番号	用語	定義	EW No. 1 & too-tool.	参考	(m, m =
	-B-1		機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4500	成板機械	小片に接着剤を塗布して成形熱圧し,所		particleboard	
		定の寸法のボードにする工程の諸機械。		manufacturing machine	
4510	グルーミキ	液状接着剤を所定濃度にすると同時に,		glue mixer	
4310	<del>                                    </del>	必要な添加剤を混合する機械。		gide mixei	
4520	グルーブレ	小片に接着剤を連続的に塗布する機械。		glue blender	
	ンダ	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		<i>5</i>	
4530	フォーミン	移動する当て板上で小片を所定のマッ		spreading machine	
	グマシン	トの幅及び厚さに、連続的にマット状に			
		たい積させる機械。			
4531	風力分級フ	落下する小片に横気流を与え, 小片形状	たい積幅	air shift spreading	
	オーミング	を分級しながら連続的にたい積させる		machine	
	マシン	機械。	1、在标		
4532	重力分級フ	落下する小片を機械的に跳ね飛ばし,小	たい積幅	gravity shift	
	オーミング マシン	片形状を分級しながら連続的にたい積   させる機械。		spreading machine	
4540	マットひょ	さらるが成る    熱圧前のコンベア上で小片マットを 1	コンベアの長さ及	mat weighing unit	
4340	う量機	枚ごとにひょう(秤)量する機械。	び幅	mat weighing unit	
4550	パーティク	小片マットを加熱圧締する機械。	Очи	hot press for	
	ルボード用			particleboard	
	ホットプレ			±	
	ス				
4551	パーティク	小片マットを熱板の間に挿入し, 可動定	熱板の大きさ(長さ	batch type hot press	
	ルボード用	盤を油圧などによって作動させて加熱	×幅), 段数及び総	for particleboard	
	バッチ式ホ	圧締する機械。	圧締力		
	ットプレス	備考 多段のものと1段のものとが			

 番号	用語	定義		 参考	
- •	, , , , , ,	, 3,2	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
		ある。			
4552	連続プレス	帯状の小片連続マットを, スチールベル	プレスの長さ及び	continuous press	
		トの間に送入し、加熱圧締して、エンド	幅		
		レスのボードを造る機械。			
4553	カレンダプ	薄くたい積された小片連続マットを,大	スチールベルトの	calender press	
	レス	径の熱ローラとスチールベルトとの間	幅及び熱ローラの		
		に送入し、加熱圧締してエンドレスの薄	直径		
		いボードを造る機械。			
4554	蒸気噴射プ	上下の熱盤から小片マットの中に高温,	熱盤の大きさ	steam injection press	
	レス	高圧の水蒸気を噴射して, 熱盤による加			
		熱と併用して圧締する機械。			
4561	同時圧締装	多段ホットプレスにおいて, 各熱板を同		simultaneous closing	
	置	時に閉鎖させる装置。		device	
4562	ローダアン	ホットプレスの段数に応じた棚をもち,	棚の有効寸法及び	automatic loader and	
	ローダ	マットを各段同時にホットプレスに挿	段数	unloader	
		入し、圧締後に取り出す装置(3471参			
		照)。			
<b>(f)</b>	パーティクル	ボード仕上機械			
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
4600	パーティク	パーティクルボードを所定の寸法に切		particleboard	
	ルボード仕	断する機械及び表面を研削して仕上げ		finishing machine	
	上機械	る機械。			
4611	ワイドベル	回転する 2 本以上のドラムに掛けられ	研削できる工作物	wide belt sander	
	トサンダ	た1枚のエンドレス研磨布紙によって、	の最大幅及び研削		
		自動送りされるパーティクルボードな	ヘッドの数		
		どの表面を研削する機械。			
		備考 研削ヘッドを二組以上組み			
		合わせたものもある (3521 参			
		照)。			
4621	ドラムサン	回転するドラムの外周面に巻き付けた	研削できる工作物	drum sander	
	ダ	研磨布紙によって,自動送りされるパー	の最大幅及びドラ		
		ティクルボードなどの表面を研削する	ムの数		
		機械。			
		備考 ドラムは2本以上のものが多			
		い (3531 参照)。			
4631	マルチプル	パーティクルボードを自動送りし、主と	切断できるボード	multiple sizer	マルチ
	サイザ	して2枚以上の丸のこで, 所定の寸法に	の最大寸法(長さ×		サイザ
		切断する機械。	幅)		
		<b>備考</b> のこ軸が移動できる機械も			
4641	スタッカ	ある。 選別仕上加工されたパーティクルボー	処理できる工作物	stacker	ゲート
4041	1 ~ 5 9 71	ドなどを所定の位置に積載する機械	の最大寸法(幅×長	Stacker	クート
		(3541 参照)。	さ)及び選別数		ヘ ク ッ   カ
4651	オーバーレ	パーティクルボードの表面に樹脂含浸	熱盤の大きさ(長さ	overlaying hot press	
	イ用ホット	紙などを熱圧によっては(貼)り合わせ	×幅)	5 . 411m/ mg not press	
	プレス	る機械。			
		備考 1段のものと多段のものとが			
		ある。			
		·	1		

### (5) ファイバボード機械

### (a) 原料処理機械

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5100	原料処理機	繊維板用原料の製造のための前処理を		raw material	
	械	行う機械。		preparing machine	
				for fiberboard	
5110	バーカ	原木の樹皮を取り除く機械(1120参照)。		barker	
5111	ヘッドバー	回転する工具を原木の外側に押し付け、	加工できる原木の	head barker	カット
	カ	原木を回して樹皮を取り除くバーカ	最大直径		バーカ
		(1122 参照)。			
5112	ドラムバー	回転ドラムの一端から原木を連続的に	ドラムの長さ及び	drum barker	
	カ	投入し、摩擦作用によってはく皮し、他	内径		
		端からはく皮された材を取り出す機械			
		(4112 参照)。			
5113	ジェットバ	原木を回してジェット水流によって樹	加工できる原木の	jet barker	水圧が
	ーカ	皮を取り除くバーカ(1124 参照)。	最大直径		ーカ
5120	チップ選別	蒸煮処理に必要な大きさの小木片を得		chip screening	
	機	るためにその仕分けをする機械。		machine	
5121	振動ふるい	大小 2 種類のメッシュのふるいを振動	ふるいの大きさ(縦	vibration screen	
	分級機	させて、小木片の仕分けをする機械	×横)		
		(4412 参照)。			
5122	揺動ふるい	大小 2 種類のメッシュの円形のふるい	ふるいの直径	circular and gyratory	
	分級機	を揺動させて、小木片の仕分けをする機		screen	
	1	1+4 (4440 + 107)			
		械(4413 参照)。			
(b)		•			
(b) 番号	ファイ <b>バ製造</b> 用語	•		参考	
	1	機械	機械の大きさの表し方	参考 対応英語	慣用語
	1	機械	機械の大きさの表し方		慣用語
番号	用語	<b>機械</b> 定義	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
番号	用語 ファ <b>イパ製</b>	<b>機械</b> 定義	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing	慣用語
番号 5200	用語 ファイバ製 造機械	機械 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing machine	慣用語
番号 5200	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装	<b>機械</b>	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing machine	慣用語
番号 5200	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装	<b>機械</b> 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら,高圧蒸	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing machine	慣用語
番号 5200	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装	機械 定義	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing machine	慣用語
番号 <b>5200</b> <b>5210</b>	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装 置	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら,高圧蒸気によって連続的に蒸煮,軟化する装置。	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester	慣用語
番号 <b>5200</b> <b>5210</b>	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら,高圧蒸気によって連続的に蒸煮,軟化する装置。 チップを蒸煮した後,解繊ディスクに投	機械の大きさの表し方	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester	慣用語
番号 <b>5200</b> <b>5210</b>	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバ		対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester	慣用語解機機
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製 造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装 置	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。		対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装置 ボィスクリ	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してフ		対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装置 ボィスクリ	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら,高圧蒸気によって連続的に蒸煮,軟化する装置。 チップを蒸煮した後,解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。		対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装置 ボィスクリ	様様 定義		対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装置 ボィスクリ	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。 備考 シングルディスクタイプと ダブルディスクタイプとが	ディスクの直径	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装置 ボィスクリファイナ	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。 備考 シングルディスクタイプとがある。	ディスクの直径	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine  disk type refiner	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装 でイスクリファイナ 連続蒸煮高	機械 定義 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。	ディスクの直径	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine  disk type refiner	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装 でイスクリファイナ 連続蒸煮高	機械 定義 繊維板用ファイバを製造する機械。 ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。 チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。 備考 シングルディスクタイプとがある。 蒸煮装置と加圧形リファイナとを一体化したシステムで、ファイバを連続的に製造する装置。	ディスクの直径	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine  disk type refiner  continuous pressurized disk	
番号 5200 5210 5220	用語 ファイバ製造機械 連続蒸煮装置 蒸煮解繊装 でイスクリファイナ 連続蒸煮高	様様 定義  繊維板用ファイバを製造する機械。  ロータリバルブを介して供給されたチップをスクリューで送りながら、高圧蒸気によって連続的に蒸煮、軟化する装置。  チップを蒸煮した後、解繊ディスクに投入して磨砕によって繊維板用ファイバを製造する装置。 蒸煮され軟化したチップを磨砕してファイバを製造する機械。	ディスクの直径	対応英語 fiber manufacturing machine continuous digester  defibrating machine  disk type refiner  continuous pressurized disk	

# (c) ファイバ乾燥機械

(c)	ファイバ乾燥	<b>健</b> 俄			
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5300	ファイバ乾	乾式繊維板を製造するためのファイバ		fiber dryer	
	燥機械	を連続的に乾燥する機械。			
5311	ジェットド	横形円筒炉の全長にわたり下方から熱	円筒の直径及び長	jet dryer	
	ライヤ	風を円筒の内面に沿って接線方向に吹	さ		
		き上げ、ファイバを長軸方向に移動させ			
		ながら乾燥する機械(4313 参照。)			
5312	フラッシュ	ファイバをパイプで熱風によって送り,	パイプの直径及び	flush tube dryer	
	ドライヤ	乾燥する機械(4314 参照)。	長さ	_	
(d)					
番号	用語	定義			
- •	,	,	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5400	成板機械	ファイバを成形熱圧して, 所定の寸法の		fiberboard	
		ボードにする機械。		manufacturing	
				machine	
5410	湿式抄造機	一定濃度に調整されたパルプから所定		wet forming	
		の幅及び厚さの高含水率(ウェット)の		machine	
		ファイバマットを造る機械。			
5411	ためすき機	箱形の抄造機で、すき出されたファイバ	マットの寸法	deckle box type	バッチ
		を加圧脱水し、さらに減圧脱水して、フ	·	former	式抄造
		ァイバマットを造る機械。			機
5412	円網式抄造	水平回転軸をもつ円筒形の円網装置内	円網の直径及び幅	cylinder type former	
	機(まるあみ	部の減圧装置によって, 円網の回転とと	·	, ,,,	
	しきしょう	もにパルプを網上で脱水抄造し、さらに			
	ぞうき)	円網頂部のローラで圧締脱水して,ウェ			
		ットファイバマットを連続して成形す			
		る機械。			
5413	長網式抄造	走行する長網上にパルプ液を流し込み、	機械の長さ及び幅	fourdrinier type	
	機	減圧部, プレス部を経て, ウェットファ		former	
		イバマットを連続して造る機械。			
5420	乾式抄造機	乾燥された接着剤を添加したファイバ		dry forming machine	
		を所定の幅及び厚さのファイバマット			
		にする機械。			
5421	エアフェル	接着剤が添加された乾燥ファイバを風	マットの幅	air felting machine	乾式成
	タ	送して,マット形成セクションに降雪状			形機
		に飛散させ、底部からの吸引によって連			
		続的に一定厚さのマットにたい積させ			
		る機械。			
5430	ファイバマ	ウェットファイバマットをローラで自	乾燥室の長さ及び	fiber mat dryer	
	ット乾燥機	動送りし、熱風で乾燥する機械。	幅		
		備考 インシュレーションボード			
		製造に使用され、一般に多段			
		式が多い。			
5440	予備プレス	(1) 湿式法で熱圧前に機械的にウェッ	定盤の大きさ(長さ	prepress	
=		トマットを脱水させるプレス。	×幅)	1 .1	
		(2) 乾式法でファイバマットの厚さを	''''		
	1	( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( )	l	1	I

		Ċ¥.		**	
番号	用語	定義	TODA N - 1 3 4 t- 5 1	参考	/m m
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5450	ファイバボ	ファイバマットを加熱圧締する機械。		hot press for	
	ード用ホッ			fiberboard	
	トプレス				
5451	ファイバボ	ファイバマットを熱板の間に挿入し, 可	熱板の大きさ(長さ	batch type hot press	バッチ
	ード用バッ	動定盤を油圧などによって作動させて	×幅), 段数及び総	for fiberboard	式プレ
	チ式ホット	加熱圧締する機械。	圧縮力	101 110 010 0 0 1 1	z
	プレス	<b>備考</b> 多段プレスが一般的である。	<u> </u>		^
	<u>フレヘ</u>   連続プレス	<b>端号</b> 多校フレヘか 成的 (める。 ファイバマットを, スチールベルトの間	プレスの巨ナエバ	,.	
5452	連続 ノレス 		プレスの長さ及び	continuous press	
		に送入し、加熱圧締して、エンドレスの	幅		
		ボードを造る機械(4552 参照)。			
5461	同時圧締装	多段ホットプレスにおいて,各熱板を同		simultaneous closing	
	置	時に閉鎖させる装置(4561参照)。		device	
5462	ローダアン	ホットプレスの段数に応じた棚をもち,	棚の有効寸法及び	automatic loader and	
	ローダ	マットを各段同時にホットプレスに挿	段数	unloader	
	-	入し、圧締後に取り出す装置 (3471 参	1232	uniouder	
		照)。			
(e)	ファイバボー	1			
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
5500	ファイバボ	ファイバボードを所定の寸法に切断す		fiberboard finishing	
	一ド仕上機	る機械,及び表面を研削して仕上げる機		machine	
	械	械。			
	1/24	<b>備考</b> 品質向上のための処理装置			
		を含む。			
	ワイドベル	回転する 2 本以上のドラムに掛けられ	│ 一研削できる工作物	11.1.1. 1	
5511				wide belt sander	
	トサンダ	た1枚のエンドレス研磨布紙によって,	の最大幅及び研削		
		自動送りされるファイバボードなどの	ヘッドの数		
		表面を研削する機械。			
		備考 研削ヘッドを二組以上組み			
		合わせたものもある(3521参			
		照)。			
5521	マルチプル	ファイバボードを自動送りし, 主として	切断できるボード	multiple sizer	マルチ
	サイザ	2枚以上の丸のこで、所定の寸法に切断	の最大寸法(長さ×	•	サイザ
		する機械。	幅)		
		<b>備考</b> のこ軸が移動できる機械も	ТШ/		
		ある (4631 参照)。			
	7.5 +	選別仕上加工されたファイバボードな	加田ベモス工作物	-41	ゲート
5531	スタッカ		処理できる工作物	stacker	1 '
		どを所定の位置に積載する機械(3541	の最大寸法(幅×長		スタッ
	<b>1</b>	参照)。	さ)及び選別数		カ
5541	オイルテン	ハードボードの強度及び耐水性を向上	チャンバの大きさ	heat treating	
	パ装置	させるため、熱圧直後にハードボードに	(長さ×幅)	chamber,	
		乾性油を塗布した後,処理室(チャンバ)		oil tempering	
		の中で熱処理する装置。		chamber	
5542	增湿処理装	ファイバボードの変形を防止するため	チャンバの大きさ	humidifier	
<b></b>	置	に、チャンバ内で加湿する装置。	(長さ×幅)		
	l e	IC, / IV / TICNHIE 7 WXELO	(AC) (TH)	l	<u> </u>

### (6) 木工機械

## (a) 木工のこ盤

(a) 番号	用語	定義	Ι		
留万	<b>用</b> 商	<b>上我</b>	   機械の大きさの表し方		神田芸
<i></i>	+-0-m	# 0 = 1 0 = 2 12 # # # 1 + # # 2	機械の人ささの表し方	対応英語	慣用語
6100	木工のこ盤	帯のこ、丸のこなどを使用し、工作物を		wood sawing	
		切削切断する木工機械。	H=-1740-	machine	E tribe to the
6111	昇降丸のこ	テーブル又は丸のこ軸を昇降させる装	使用できる丸のこ	circular saw bench	昇降盤
	盤	置を備え、工作物を手動で送り、切断、	の最大直径及びテ		
		溝削りなどの加工をする木工のこ盤。	ーブルの大きさ		
		<b>備考</b> 補助の移動テーブルを備え			
		たものもある。	Maria de la compansión de		ET ALAR
6112	テーブル傾	テーブルを昇降及び傾斜させる装置と	使用できる丸のこ	circular saw with	傾斜盤
	斜丸のこ盤	丸のこ軸とを備え、工作物を手動で送	の最大直径及びテ	tilting table	
		り, 切断, 溝削りなどの加工をする木工	ーブルの大きさ		
		のこ盤。			
		備考 補助の移動テーブルを備え			
		たもの, 及び丸のこ軸の両端			
		に丸のこを付けテーブルを			
		二つ備えたものもある。			
6113	軸傾斜丸の	丸のこ軸を,傾斜及び昇降させる装置を	使用できる丸のこ	circular saw with	
	こ盤	備え,工作物を手動で送り,切断,溝削	の最大直径及びテ	tilting arbor	
		りなどの加工をする木工のこ盤。	ーブルの大きさ		
6121	テーブル移	丸のこ軸と移動テーブルとからなり, 工	使用できる丸のこ	circular saw with	
	動丸のこ盤	作物をテーブルとともに手動で移動さ	の最大直径及びテ	sliding table for	
		せ、縦びき加工をする木工のこ盤。	ーブルの移動距離	ripping	
6122	テーブル移	丸のこ軸と移動テーブルとからなり,工	使用できる丸のこ	circular saw with	
	動横切丸の	作物をテーブルとともに手動で移動さ	の最大直径及びテ	sliding table for	
	二盤	せ,横切り加工をする木工のこ盤(付図	ーブルの移動距離	cross cutting	
		40)。			
6131	のこ軸移動	丸のこ軸を,水平又は垂直方向に送って	使用できる丸のこ	travelling cross cut	クロス
	横切丸のこ	工作物を横切り加工する木工のこ盤。	の最大直径	saw	カット
	盤	備考 送りは、自動のものと手動の			ソー
		ものとがあり、切断箇所、切			
		断寸法又は切断本数などを			
		自動制御するものもある(付			
		<b>Z</b> 41)。			
6132	走行丸のこ	動力による往復移動装置に固定された		running saw,	ランニ
	盤	丸のこ軸とテーブルとからなり、丸のこ	の最大直径及びの	panel saw	レグソ
		軸を移動させて大きな板状の工作物を	こ軸の移動距離		<b>-</b> ,
		切断加工する木工のこ盤。			パネル
		備考 位置決めを数値制御するも			ソー
		のもある(付図 42)。			
6133	ラジアル丸	旋回できるアームにつるされた、旋回、	使用できる丸のこ	radial saw	ラジア
	のこ盤	移動, 傾斜自在な丸のこ軸とテーブルと	の最大直径		ルソー
		からなり、工作物の種々の角度での切			
		断、溝削りなどをする木工のこ盤。			
		備考 丸のこ軸には、カッタ、ルー			
		タビットを取り付けること			
		ができる。			
		•			-

 番号	用語	定義			
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6141	リッパ	水平丸のこ軸と自動送り用の履帯を備	使用できる丸のこ	rip saw	リップ
		え,工作物に縦びき加工をする木工のこ	の最大直径及びの		ソー
		盤。	こ取付フランジ面		
		備考 ロールによって自動送りす	からコラム面まで		
		るものもある (付図 43)。	の距離		
6142	ツインリッ	任意の間隔で 2 枚の丸のこを取り付け	使用できる丸のこ	twin rip saw	
	/パ	ることができる水平丸のこ軸と自動送	の最大直径及び最		
		り用の履帯とを備え、工作物に2か所で	大丸のこ間隔		
		縦びき加工をする木工のこ盤。			
		<b>備考</b> ロールによって自動送りす			
		るものもある。			
		また、位置決めを数値制御			
	100	するものがある。	4m-191-		32 .
6143	ギャングリ	任意の間隔で多数の丸のこを取り付け	使用できる丸のこ	gang rip saw	ギャン
	ッパ	ることができる水平丸のこ軸と自動送	の最大直径及び丸		グリッ
		り用の履帯とを備え、工作物を同時に数	のこ軸の有効長さ		プソー
		箇所で縦びき加工する木工のこ盤。   <b>備考</b> ロールによって自動送りす			
6151	ダブルソー	るものもある( <b>付図 44</b> )。 間隔を調整できる二つの丸のこと手動		double saw	
0151		送り装置とからなり、工作物の両端を同	の最大直径及び最	double saw	
		時に切断加工する木工のこ盤。	大丸のこ間隔		
6152	木工ダブル	工作物を自動送りし、間隔を調整できる	使用できる丸のこ	double sizer	
0132	サイザ	2枚の丸のこによって、所定の幅に切断	の最大直径及び切り	double sizer	
	' ' '	する木工のこ盤。	断できる工作物の		
		/ U.   = 1 = IIIII	最大幅		
6153	木エマルチ	水平な 1 本の丸のこ軸に取り付けた位	使用できる丸のこ	multiple sizer	マルチ
	プルサイザ	置可変の多数の丸のこによって、工作物	の最大直径及び丸		プルソ
		を同時に数箇所で切断加工する木工の	のこ軸の有効長さ		
		こ盤。			
		備考 1 枚の丸のこを取り付けた多			
		数の軸によるものもある。			
		また、丸のこの位置決めを			
		数値制御するものもある。			
6154	トリミング	水平な 1 本の丸のこ軸に取り付けた位	使用できる丸のこ	trimming saw	
	ソー	置可変の多数の丸のこと水平に移動し	の最大直径,丸のこ		
		て横切りする丸のことからなり, 数箇所	の数,及び加工でき		
		で工作物の縦と横の切断加工をする木	る工作物の最大幅		
		工のこ盤。			
		備考 縦びきが、1 枚の丸のこを取			
		り付けた多数の軸によるも			
		のもある。			
		また、位置決めを数値制御			
		するものもある( <b>付図 45</b> )。			

 番号	用語			 参考	
1年7	77 #0	仁我.	   機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6161	木工帯のこ	フレームに取り付けた上下 2 個ののこ	のこ車の直径	band scroll saw	木工バ
0101	- 本工品のこ - 盤	車に帯のこを掛けて緊張させ, 一方のの	のこ単の直径	band scroll saw	ルエハ
	) mm	こ車によって駆動し、テーブル上で工作			
		物を主としてひき回し加工をする木工			
		のこ盤。			
		<b>備考</b> テーブルは傾斜できるもの			
		が多い。			
		また,数値制御方式のもの			
		もある (付図 46)。			
6171	糸のこ盤	上下に緊張した糸のこを垂直に往復運	糸のこからコラム	jig saw	ミシン
		動させて、工作物にひき回しなどの加工	面までの距離	J-5···	のこ
		をする木工のこ盤。			
(b)	 かんな盤				
番号	用語	定義			
番り	用面	上我。 	   機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6200	かんな盤	  工作物を手動又は自動で主として直線	がかんしんさいないか		以用的
0200	りんな難	送りし、回転するかんな刃によって平削		planing and moulding machine	
		り、 溝削り、 形削りなどの加工をする木		macmine	
		工機械。			
		<b>備考</b> 正面フライス方式のものもあ			
		<b>温場</b> 正岡 フィンススペック 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0			
		。 また、かんな刃がテーブル			
		に固定されたものもある。			
6211	手押かんな	回転するかんな胴と昇降できる一対の	有効切削幅	hand feed planer	
	盤	テーブルとからなり、工作物を手動送り		•	
		し主として基準面を作るかんな盤( <b>付図</b>			
		47)。			
6221	むら取りか	回転するかんな胴とむら取り用送り装	有効切削幅	levelling planer	
	んな盤	置を備え、工作物のむらを取り、基準面			
		を作るかんな盤。			
6222	むら取り2面	回転する2本のかんな胴とむら取り用送		_	
	かんな盤	り装置を備え、工作物の基準面作りと厚		thicknessing planer	
		さ決め加工とをするかんな盤。	最大厚さ		
		<b>備考</b> かんな刃研削装置の付いたも			
		のもある (付図 48)。			
6223	むら取り直	回転する立、横かんな胴とむら取り用送		levelling and	
	角2面かんな			thicknessing planer	
	盤	同時に切削し、直角基準面を作るかんな		with right angle	
<u> </u>	+>> Be U 4 =	盤。 むら取り2面かんな盤に2本の立かんな	大ないがになる	1	
6224	むら取り4面 かんな盤	ぴら取り2面かんな盛に2本の立かんな   胴を備え、工作物の基準面作りを含め 4	有効切削幅及び加   工できる工作物の	•	
	がんな金	面を加工することができるかんな盤。	エできる工作物の  最大厚さ	thicknessing and moulding planer	
		<b>備考</b> かんな刃研削装置が付いたも	取八字で	moulding planer	
		<b>開</b> る かんながが削表しかりいたものもある。			
6231	こば取り盤	工作物を自動送りし、回転するかんな胴	加丁できる丁作物	glue jointer	自動こば
0231	_ C IS 43 7 III	によって、主としてはぎ面を加工するか		grae Jointei	日勤には   取り盤,
		んな盤。	<del></del>		取り盤,  自動そば
		, or mro			取り盤
			l	l .	-W / IIII.

番号	用語	定義			
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6241	自動1面かん	回転する横かんな胴,昇降できるテーブ	有効切削幅及び加	single surface planer	
	な盤	ル及び送り装置からなり,工作物の基準	工できる工作物の		
		面をテーブルに当てて自動送りし、他の	最大厚さ		
		1 面を切削することによって主として厚			
		さを決めるかんな盤。			
		<b>備考</b> テーブルが固定され,かんな			
		胴が昇降できるものもある			
		(付図 49)。			
6242		回転する上下 2 本の平行な横かんな胴,	有効切削幅及び加	double surface planer	
	な盤	昇降できるテーブル及び送り装置から	工できる工作物の		
		なり、工作物の上下面を同時に切削し、	最大厚さ		
		主として厚さを決めるかんな盤。			
		<b>備考</b> テーブルが固定され,かんな			
		胴が昇降できるものもある			
		(付図 50)。			
6243	自動直角2面		有効切削幅及び加	double surface planer	
	かんな盤	ーブル及び送り装置からなり、主として	工できる工作物の	with right angle	
		工作物の下面と側面とを同時に切削し、	最大厚さ		
		直角基準面を作るかんな盤。			
		備考 テーブルが固定され,かんな			
		胴が昇降できるものもある。			
6244	自動 3 面かん			three side planer	
	な盤	ルに取り付けられた左右の立かんな胴			
		及び送り装置からなり、主として工作物	最大厚さ		
		の上面及び両側面を同時に切削するか			
		んな盤。			
		<b>備考</b> テーブルが固定され、各かん			
		な胴が昇降できるものもあ			
		る。			
6245	自動4面かん			four side planer	
	な盤	降できるテーブルに取り付けられた2本			
		以上の立かんな胴及び送り装置からな			
		り,主として工作物の4面を同時に切削	の数		
		するかんな盤。			
		<b>備考</b> テーブルが固定され,各かん			
		な胴が昇降できるものもある			
		(付図 51)。			
6251	モルダ	回転する複数の横軸、立軸及び送り装置		moulder	
		からなり、主テーブルを固定し、軸の左	工軸		
		右上下移動ができ,各軸にかんな胴又は			
		成形カッタを取り付け、工作物の2面以			
		上を主として形削り加工するかんな盤。			
		備考 一部の軸を傾斜できるもの,			
		軸の位置決めを数値制御する			
		ものもある( <b>付図 52</b> )。			
6261	円盤かんな	回転する円盤に刃物を放射状に取り付		disc planer	
	盤	け,工作物を円盤面に押し付けて切削す	物の長さ		
		るかんな盤。			

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6271	仕上かんな	かんな刃をテーブルに固定するか、かん	有効切削幅及び加	machine planing	スーパサ
	盤	な刃を固定したかんな台をテーブルに	工できる工作物の		ーフェ
		取り付け、工作物を自動送りして、その	最大厚さ		サ,
		表面を仕上削りするかんな盤(付図 53)。			超仕上か
					んな盤
6281	縦突きスラ	フリッチを繊維方向と平行に送り込み、	有効切削幅及び加	lengthwise slicer	
	イサ	所定の厚さの単板を切削する機械。	工できるフリッチ		
			の最大厚さ		
(c)	木工フライス	<u>\$</u>			
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6300	木エフライ	主軸に木工フライスカッタ又はかんな		wood milling	
	ス盤	胴を取り付け,主として工作物に成形切		machine	
		削をする木工機械。			
6311	木工縦フラ	垂直な主軸, コラム, ニー, 前後, 左右,	テーブルの大きさ、		
	イス盤	上下に可動のテーブルなどからなり,工	テーブルの移動距	milling machine	
		作物をテーブルに取り付けて加工する	離(前後×左右×上		
		木工フライス盤。	下)及び主軸端から		
		備考 主軸頭を昇降できるものも	テーブル面までの		
		ある。	最大距離		
6312	木工横フラ	主軸が水平な木工フライス盤。	テーブルの大きさ,	horizontal wood	
	イス盤		テーブルの移動距離(対象ンナナン)	milling machine	
			離(前後×左右×上   下)及び主軸中心線		
			からテーブル面ま		
			での最大距離		
6313	木工万能フ	主軸を垂直及び水平にすることができ	テーブルの大きさ、	universal wood	
0010	ライス盤	る木工フライス盤。	テーブルの移動距	milling machine	
			離(前後×左右×上		
			下)及び主軸端から		
			テーブル面までの		
			最大距離		
6321	単軸面取り	回転する 1 本の垂直主軸とテーブルと	テーブルの大きさ	single spindle shaper	
	盤	からなり, 主として工作物の側面を成形	及び有効切削高さ		
		切削する木工フライス盤。			
		備考 主軸が昇降するものとテー			
		ブルが昇降するものとがあ			
		る(付図 54)。			
6322	複軸面取り	それぞれ異なる回転方向をもつ 2 本の	主軸センタ間の距	double spindle	
	盤	昇降できる垂直主軸とテーブルとから	離,テーブルの大き	shaper	
		なり, 主として工作物の側面を成形切削	さ及び有効切削高		
		する木工フライス盤。	<b>* * * * * * * * * *</b>		
6323	直線送りな	自動送りテーブル,1本又は2本の主軸,	加工できる工作物	spindle shaper with	
	らい面取り	ならい装置などからなり, 主としてテー	の最大長さ,最大幅	template control	
	<b>**</b>	ブル上の工作物の片側又は両側をなら	及び最大厚さ		
	1	い切削する木工フライス盤。			

——— 番号	用語	定義	参考		
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6324	回転ならい	回転するテーブル、1本又は2本の主軸,	テーブルの大きさ	copying shaper	
	面取り盤	ならい装置などからなり, 主としてテー	及び有効切削高さ		
		ブル上の工作物の周縁をならい切削す			
		る木工フライス盤。			
6331	ルータ	高速回転する垂直主軸, コラム, 昇降で	主軸下端からテー	router	
		きるテーブルなどからなり, 主としてテ	ブル面までの最大		
		ーブルの中心に取り付けられたセンタ	距離及びコラム表		
		ピンを案内とし、型板などを利用して工	面から主軸中心線		
		作物に手動送りで彫刻, 面取り, 切抜き	までの距離		
		などの加工をする木工フライス盤。			
		<b>備考</b> 主軸も昇降するものがある			
		(付図 55)。			
6332	自動ならい	移動自在なアームの先端に設置した主	主軸の上下ストロ	copying router	
	ルータ	軸, ならい装置, ならい型からなり, ロ	ーク及びテーブル		
		ールによって主軸をならい型に沿って	の大きさ		
		移動し、工作物に自動ならいで彫刻、面			
		取り, 切抜きなどの加工をする木工フラ			
		イス盤。			
6333	光電ならい	テーブル,主軸の移動を光電ならい制御	加工できる工作物	line tracing router	
	ルータ	によって行い,工作物に彫刻,面取り,	の最大幅及び最大		
		切抜きなどの加工をする木工フライス	厚さ		
		盤。			
		<b>備考</b> 主軸が 2 軸以上のものもある。			
6341	NC ルータ	〜 ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	   主軸の数, 各制御軸	numerical control	
0341	INC 70	て行い、工作物に彫刻、面取り、切抜き	のストローク及び	router	
		などの加工をする木工フライス盤。	テーブルの大きさ	Touter	
		<b>備考</b> 主軸が 2 軸以上のものは、並	, ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		
		列式・ターレット式があり、			
		自動選択機能を備える。			
		また、ルータ軸のほか丸の			
		こ、回転かんな、きりなど多			
		種類の主軸ヘッドをもつも			
		の、工具自動交換装置、主軸			
		自動交換装置をもつもの,テ			
		ーブルを2台備えたものなど			
		がある (付図 56)。			
6342	ユニバーサ	テーブル及び主軸の移動並びに主軸の	各制御軸のストロ	universal head type	5軸NC
12	ルヘッドNC	旋回及び傾斜を 5 軸の数値制御によっ	ーク及びテーブル	numerical control	ルータ
	ルータ	て行い、自動又は手動で選択した工具に	の大きさ	router	
		よって工作物を加工する NC ルータ (付			
		<b>図57</b> )。			
	1	<del>-                                    </del>			1

 番号	用語	定義			
	, ,		機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6343	ガントリ NC ルータ	工作物を取り付けたテーブルを固定し, 主軸の移動を数値制御によって行い,特	主軸の数及び種類, 各制御軸のストロ	guntry type numerical control	
		に長尺の工作物を加工する NC ルータ。 備考 主軸が 2 軸以上のものは,並	一ク及び加工でき る工作物の最大寸	router	
		列式・ターレット式があり, 自動選択機能を備える。	法(長さ×幅)		
		また、ルータ軸のほか丸の			
		こ,回転かんな,きりなど多			
		種類の主軸ヘッドを備え、工			
		作物自動送り装置をもつも			
		のもある (付図 58)。	> 1 > 40		
6351	木工彫刻盤	多数の主軸及びならい装置を備え、同時	主軸の数	carving machine	単軸彫
		に数個の工作物にならい彫刻をする木   エフライス盤。			刻盤, 複軸 彫
		<b>備考</b> 主軸が1軸のものもある。			刻盤
6361	ダブテール	多数の主軸及びならい装置を備え、あり	加工できる工作物	dovetail machine	> 13 IIII2
	マシン	形カッタによって一対のあり組手を加	の最大幅及び主軸		
		工する木工フライス盤。	の数		
		備考 主軸が1軸のものもある(付			
ZA#1	7.7. N# ==== TT / 14ft	図 59)。	加丁ペンフェルル	** . 1	77 -la
6371	Ⅴ溝成形機	カッタ又は丸のこによって工作物に V 形の溝を成形する木工フライス盤( <b>付図</b>	加工できる工作物の最大幅及び最大	V-cut shaper	V カッ トマシ
		60)。	長さ		
(d)	 ほぞ取り盤			L	1 -
番号	用語	定義		参考	
	1	定義	機械の大きさの表し方	参考 対応英語	慣用語
	1	主軸にかんな胴,木工フライスカッタ,	機械の大きさの表し方		慣用語
番号	用語		機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
番号	用語	主軸にかんな胴, 木工フライスカッタ, 丸のこなどを取り付け, 主としてほぞな	機械の大きさの表し方 加工できるほぞの	対応英語	慣用語
番号 6400	用語ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す		対応英語 tenoning machine	慣用語
番号 6400	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。	加工できるほぞの	対応英語 tenoning machine vertical spindle	慣用語
番号 6400	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ	加工できるほぞの	対応英語 tenoning machine vertical spindle	慣用語
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る( <b>付図 61</b> )。	加工できるほぞの最大長さ	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner	
番号 6400	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る(付図 61)。 2本の水平主軸と移動テーブルとからな	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの	対応英語 tenoning machine vertical spindle	ほぞ取
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る( <b>付図 61</b> )。	加工できるほぞの最大長さ	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner	
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る(付図61)。 2本の水平主軸と移動テーブルとからな り、かんな刃などによって加工するほぞ 取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner	ほぞ取
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤 横軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る(村図61)。 2本の水平主軸と移動テーブルとからな り、かんな刃などによって加工するほぞ 取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る。	加工できるほぞの最大長さ加工できるほぞの最大長さ及び軸間距離	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner tenoner	ほぞ取
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤 横軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもあ る(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからな り、かんな刃などによって加工するほぞ 取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもあ る。 3本以上の主軸に取り付けられた各種の	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner	ほぞ取
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤 横軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。 1本の垂直主軸と移動テーブルとからな り、木工フライスカッタによって加工す るほぞ取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る(村図61)。 2本の水平主軸と移動テーブルとからな り、かんな刃などによって加工するほぞ 取り盤。 備考 丸のこ軸を備えたものもあ る。	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離 加工できるほぞの 最大長さ,最大かん	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner tenoner	ほぞ取
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤 横軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり、木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからなり、かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある。  3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner tenoner	ほぞ取
番号 6400 6411	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤 横軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり、木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからなり、かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある。  3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。  備考 主軸の位置決めを数値制御	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離 加工できるほぞの 最大長さ,最大かん な軸間距離及び主	対応英語 tenoning machine vertical spindle tenoner tenoner	ほぞ取り盤
番号 6400 6411 6412	用語 ほぞ取り盤 立軸ほぞ取り盤 横軸ほぞ取り盤 多軸ほぞ取り盤	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり、木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからなり、かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある。  3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。  備考 主軸の位置決めを数値制御するものもある。  間隔を調整できる左右のほぞ取り装置、ベッド及び左右一対の送り装置からな	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離 加工できるよびかんな軸間距離の数 な軸間距離の数 加工できるほぞの 最大がび主軸の数 加工できるほぞの 最大の 最大の 最大の 最大の 最大の 最大の もない もない もない もない もない もない もない もない もない もない	对応英語 tenoning machine  vertical spindle tenoner  tenoner  multi-head tenoner	ほ が な ガン アンド
番号 6400 6411 6412	用語はぞ取り盤立軸はぞ取り盤を動はです。	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり、木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからなり、かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある。  3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。  備考 主軸の位置決めを数値制御するものもある。  間隔を調整できる左右のほぞ取り装置、ベッド及び左右一対の送り装置からなり、工作物の両端を同時に加工するほぞ	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離 加工できるよぞの 最大長の数 加工できるほぞの 加工できるほぞの	对応英語 tenoning machine  vertical spindle tenoner  tenoner  multi-head tenoner	ほり盤 グエテ
番号 6400 6411 6412	用語はぞ取り盤立軸はぞ取り盤を動はです。	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり、木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからなり、かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある。  3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。  備考 主軸の位置決めを数値制御するものもある。 間隔を調整できる左右のほぞ取り装置、ベッド及び左右一対の送り装置からなり、工作物の両端を同時に加工するほぞ取り盤。	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離 加工できるよびかんな軸間距離の数 な軸間距離の数 加工できるほぞの 最大がび主軸の数 加工できるほぞの 最大の 最大の 最大の 最大の 最大の 最大の もない もない もない もない もない もない もない もない もない もない	对応英語 tenoning machine  vertical spindle tenoner  tenoner  multi-head tenoner	ほ が な ガン アンド
番号 6400 6411 6412	用語はぞ取り盤立軸はぞ取り盤を動はです。	主軸にかんな胴、木工フライスカッタ、 丸のこなどを取り付け、主としてほぞな どを加工する木工機械。  1本の垂直主軸と移動テーブルとからなり、木工フライスカッタによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある(付図61)。  2本の水平主軸と移動テーブルとからなり、かんな刃などによって加工するほぞ取り盤。  備考 丸のこ軸を備えたものもある。  3本以上の主軸に取り付けられた各種の刃物によって加工するほぞ取り盤。  備考 主軸の位置決めを数値制御するものもある。  間隔を調整できる左右のほぞ取り装置、ベッド及び左右一対の送り装置からなり、工作物の両端を同時に加工するほぞ	加工できるほぞの 最大長さ 加工できるほぞの 最大長さ及び軸間 距離 加工できるよびかんな軸間距離の数 な軸間距離の数 加工できるほぞの 最大がび主軸の数 加工できるほぞの 最大の 最大の 最大の 最大の 最大の 最大の もない もない もない もない もない もない もない もない もない もない	对応英語 tenoning machine  vertical spindle tenoner  tenoner  multi-head tenoner	ほり盤 グエテ

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6421	建築材ほぞ	水平又は垂直に移動する主軸と工作物	加工できる工作物	tenoner for	
	取り盤	固定装置とを備え,主に木造建築用構造	の最大幅及び最大	construction	
		材の柱材のほぞ及び横架材の胴差しほ	高さ	material	
		ぞを加工するほぞ取り盤。			
6422	継手仕口加	カッタやビットを取り付けて移動する	加工できる工作物	coupling processor	
	工盤	主軸と工作物固定装置を備え, 木造建築	の最大幅及び最大	for construction	
		用構造材の木口や側面に, 主にかま(鎌)	高さ	material	
		継手,大入れあり掛けなどの継手仕口を			
		加工するほぞ取り盤。			
6423	継手加工盤	カッタなどを取り付けて移動する主軸	加工できる工作物	joint processor for	
		と工作物固定装置とを備え, 木造建築用	の最大幅及び最大	construction	
		構造材の木口に継手加工するほぞ取り	高さ	material	
		盤。			
		<b>備考</b> 加工する継手の名称によっ			
		て機種を区別する。			
6424	仕口加工盤	カッタやビットを取り付けて移動する	加工できる工作物	connection processor	
		主軸と工作物固定装置を備え, 木造建築	の最大幅及び最大	for construction	
		用構造材の側面・上下面に溝,欠き,掘	高さ	material	
		りなどの仕口を加工するほぞ取り盤。			
		<b>備考</b> 被加工部分の名称,機械の構			
		造によって機種を区別する。			
6431	エンドマッ	フローリングなどの両木口を凹形, 凸形	加工できる工作物	end matcher	
	チャ	に加工するほぞ取り盤。	の最大幅及び最大		
			厚さ		
6441	コーナロッ	水平な主軸に取り付けた組合せカッタ	加工できる工作物	corner locking	
	キングマシ	によって主としてあられ組手を加工す	の最大幅	machine	
	ン	るほぞ取り盤( <b>付図 63</b> )。			
(e)	木工せん孔盤				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6500	木工せん孔	工作物に穴あけ加工をする木工機械。		wood boring	
	盤			machine	
6511	木エボール	コラム, 主軸頭, テーブルなどからなり,	振り及び主軸端か	wood borer	
	盤	主軸が垂直な丸穴用の木工せん孔盤。	らテーブル面まで		
			の最大距離		
6512	木工多軸ボ	間隔を調整できる 2 本以上の垂直主軸	主軸数及び主軸端	multi-spindle wood	
	ール盤	を備え,同時に2個以上の丸穴あけがで	からテーブル面ま	borer	
		きる縦形の木工せん孔盤。	での最大距離		
		備考 主軸の位置決めを数値制御			
		するものもある(付図 64)。			
6513	木工横多軸	間隔を調整できる 2 本以上の水平主軸	主軸数及び主軸中	horizontal multi-	
	ボール盤	を備え,同時に2個以上の丸穴あけがで	心線とテーブル面	spindle wood	
		きる横形の木工せん孔盤。	との最大距離	borer	
6514	木工多頭ボ	2個以上の主軸頭を取り付けた丸穴用木	主軸頭数及び加工	multi-head wood	だぼ穴ボ
	一ル盤	工せん孔盤。	できる工作物の最	borer	ーリング
		<b>備考</b> 立,横主軸頭を結合したも	大寸法(幅×長さ×		マシン、
		の, 主軸頭が旋回及び傾斜で	厚さ)		ボデーボ
		きるもの, 1 個の主軸頭に 2			ーリンク
		本以上の主軸をもつものな			マシン

番号	用語	定義			
	71484	,242	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
		どがある。主軸頭の位置決め			
		を数値制御するものもある。			
6515	NC ボーリン	テーブル及び主軸の移動を数値制御で	主軸の数,最大ドリ	numerical control	
	グマシン	行い,工作物の表面及び側面に丸穴あけ	ル寸法及び加工で	wood boring	
		加工を行う木工せん孔盤。	きる工作物の最大	machine	
		<b>備考</b> 主軸の構成には,単軸,多軸	寸法(幅×長さ×厚		
		及び多頭式がある。	さ)		
6521	角のみ盤	コラム, 主軸頭, 移動テーブルなどから	最大角のみ寸法	hollowchisel	
		なり、角のみを上下運動させ、角ほぞ穴		mortiser	
		を加工する木工せん孔盤(付図 65)。			
		<b>備考</b> 角のみの上下運動が自動の			
		ものもある。			
6522	多頭角のみ	コラム,2個以上の主軸頭,移動テーブ	主軸頭数及び最大	multi-head	
	42	ルなどからなり、角のみを上下運動さ	角のみ寸法	hollowchisel	
	-	せ、角ほぞ穴を加工する木工せん孔盤。		mortiser	
		備考 テーブルの上下運動が自動			
		のものもある。			
6531	チェーンせ	チェーン状刃物によって、主として角ほ	チェーンの最大幅	chain mortiser	チェー
0001	ん孔盤	で孔を加工する木工せん孔盤。	, a v , , , , , , , , , , , , , , , , ,	onum mornisor	ンのみ
	1.012	C10 2 7 2 7 2 7 2 10 10 11.			盤
6541	建築材せん	角のみ, チェーンのみ又はきりを取り付	加工できる工作物	wood borer for	11112
0571	孔盤	け、垂直又は水平に移動する主軸と工作	の最大幅及び最大	construction	
	3.530	物固定装置を備え、木造建築用構造材の	高さ	material	
		ほぞ穴、貫穴、ボルト穴などを加工する		maichai	
		本工せん孔盤。			
(f)	 木工旋盤	/トユ と / // 1 に確じ。			
番号	用語	定義		 参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6600	木工旋盤	主としてバイト又は回転刃物によって		wood lathe machine	
		工作物を旋削加工する木工機械。			
		<b>備考</b> 工作物は主として主軸とと			
		もに回転し、送り運動は主と			
		して工具に与えるが工作物			
		にも与えるものがある。			
		また、工具を回転させ、工			
		作物を送るものもある。			
6611	木工普通旋	ベッド、主軸台、心押し台及び往復台を	ベッド上の振り,往	ordinary type wood	
0011	松	備えた木工旋盤。	復台上の振り及び	lathe	
	<del>""</del>	<b>備考</b> 往復台の送りが手動のもの,	両センタ間の最大	latile	
		関考 任後日のとりが子勤のもの。   刃物が案内によって動くも	距離		
			四二円比		
	1	のなどがある。 大きな面板を備え,これに固定された工	ベッドトの作り 王	1 <i>C</i> 1_21	
((12	+	L A S /CIHIAD AZIMS マー・カルド 国正 ユカルゲー	ベッド上の振り,面	wood face lathe	
6612	木工正面旋		1		ı
6612	木工正面旋 盤	作物を主として正面から加工する木工	板から往復台まで		
	盤	作物を主として正面から加工する木工 旋盤。	板から往復台まで の最大距離		1 344 .
6612	盤 木工多刃旋	作物を主として正面から加工する木工 旋盤。 数個の刃物台に取り付けた多数の工具	板から往復台まで の最大距離 刃物台の数,ベッド	wood multi-cut lathe	
	盤	作物を主として正面から加工する木工 旋盤。	板から往復台まで の最大距離 刃物台の数,ベッド 上の振り,往復台上	wood multi-cut lathe	木管化上旋盤
	盤 木工多刃旋	作物を主として正面から加工する木工 旋盤。 数個の刃物台に取り付けた多数の工具	板から往復台まで の最大距離 刃物台の数,ベッド	wood multi-cut lathe	木管石上旋盤

	田部	- <del>*</del>		 参考	
番号	用語	定義	#### 1.3.2.5.1.±		.Len- toot =or
	1 - 4 - 5		機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6631	木工ならい	ならい装置を備え、回転刃物によって、	主軸の数,加工でき	wood copying lathe	
	旋盤	型にならって、1個又は数個を同時に加	る工作物の最大直		
		工することができる木工旋盤。	径及び両センタ間		
	ļ., , , ,		の最大距離		
6632	木エカッタ	回転刃物軸,前後に移動する主軸台及び	加工できる工作物	wood shaping lathe	
	旋盤	心押し台などからなる木工旋盤。	の最大直径及び両		
			センタ間の最大距 離		
6641	┃ ┃ 自動丸棒削	自動送り込み装置を備え, 回転する中空	加工できる丸棒の	round bar making	
0011	り盤	かんな胴の内側に向かって取り付けた	最大直径	machine	
	'	刃物によって丸棒を削りだす木工旋盤。		Hadinie	
(g)	<u>-</u> 組合せ木工機		I	I	
番号	用語	定義		<b>参考</b>	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6700	組合せ木工	手押かんな盤,自動1面かんな盤,丸の			
	機械	こ盤及び木工ボール盤などの装置を三			
		つ以上組み合わせた木工機械。			
6711	万能木工機	手押かんな盤,自動1面かんな盤,丸の	それぞれの機械の	combined	
		こ盤を組み合わせた機械 ( <b>付図 66</b> )。	大きさ	woodworking	
				machine	
(h)	サンダ				
番号	用語	定義		参考	
番号	用語	定義	機械の大きさの表し方	参考 対応英語	慣用語
番号 6800	用語サンダ	定義 研磨布紙などによって, 工作物を研削加	機械の大きさの表し方		慣用語
	サンダ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。		対応英語	慣用語
	サンダベルトサン	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプー	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6800	サンダ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。	使用できるベルト の最大幅及び主要	対応英語 sanding machine	慣用語
6800	サンダベルトサン	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプー	使用できるベルト	対応英語 sanding machine	慣用語
6800	サンダ ベルトサン ダ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ ( <b>付図 67</b> )。	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離	対応英語 sanding machine	慣用語
6800	サンダ ベルトサン ダ ストローク	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプー	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト	対応英語 sanding machine	慣用語
6800	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベルトサン	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト の最大幅及びベル	対応英語 sanding machine belt sander	慣用語
6800	サンダ ベルトサン ダ ストローク	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプー	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト	対応英語 sanding machine belt sander	慣用語
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベルトサン ダ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト の最大幅及びベルト押さえの最大行 程	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander	
6800	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベルトサン ダ オートマチ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (村図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。 走行する 2 本以上のエンドレスの研磨	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト の最大幅及びベル ト押さえの最大行 程 研削できる工作物	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベルトサン ダ オートマチ ックベルト	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。 走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト の最大幅及びベルト押さえの最大行 程	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander	
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベルトサン ダ オートマチ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。  走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し,工作物を自動送りして研削するサン	使用できるベルト の最大幅及び主要 プーリの軸間の最 大距離 使用できるベルト の最大幅及びベル ト押さえの最大行 程 研削できる工作物	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストルトークンダ オークンダ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。 走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し,工作物を自動送りして研削するサンダ。	使用できるベルトの最大幅及び主要プーリの軸大の軸間の最大距離 使用できるベルトの最大幅及びはバルト押さえの最大行程 研削できる工作物の最大幅	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベダ オートマチ ック メッジベル	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (村図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。 走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し,工作物を自動送りして研削するサンダ。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直	使用できるベルトの最大幅を開びまるがりません。 できるがいりのの最大のの最大の最大ではないがいいいかけれる。 できるでは、 ののののののできるがいいいいいないがあれば、 できるがいいいいいが、 できるがいいいいいが、 できるがいいいいいいいいが、 できるがいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいい	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストルトークンダ オークンダ	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (村図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。 走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し,工作物を自動送りして研削するサンダ。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し,主として工作	使用できるベルトの最大幅を開びを収録した。 で幅及がでででであるでは、 を用でをなるがいたいないででででである。 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているが、 を見いているが、 を見いているが、 をしいないないないないないないないないないないないないないないないないないないな	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベダ オートマチ ック メッジベル	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し、ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。 走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し、工作物を自動送りして研削するサンダ。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し、主として工作物の端面を研削するサンダ。	使用できるベルトの最大にの最大の動間の最大距離でいるがでいる。 大距離でいるがでいる。 使用できるがルルトルトをではない。 をではないでは、 をでいる。 がいたでは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベダ オートマチ ック メッジベル	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し、ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。  走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し、工作物を自動送りして研削するサンダ。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し、主として工作物の端面を研削するサンダ。  備考 プーリを軸方向に往復運動	使用できるベルトの最大幅を開びを収録した。 で幅及がでででであるでは、 を用でをなるがいたいないででででである。 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているでは、 を関いているが、 を見いているが、 を見いているが、 をしいないないないないないないないないないないないないないないないないないないな	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベダ オートマチ ック メッジベル	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し、ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。  走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し、工作物を自動送りして研削するサンダ。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し、主として工作物の端面を研削するサンダ。  備考 プーリを軸方向に往復運動させるものもある。	使用できるベルトの最大にの最大の動間の最大距離でいるがでいる。 大距離でいるがでいる。 使用できるがルルトルトをではない。 をではないでは、 をでいる。 がいたでは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベダ オートマチ ック メッジベル	研磨布紙などによって、工作物を研削加工する木工機械。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し、工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (村図 67)。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し、ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。  走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し、工作物を自動送りして研削するサンダ。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し、主として工作物の端面を研削するサンダ。  常考 プーリを軸方向に往復運動させるものもある。また、研削装置を二組備	使用できるベルトの最大にの最大の動間の最大距離でいるがでいる。 大距離でいるがでいる。 使用できるがルルトルトをではない。 をではないでは、 をでいる。 がいたでは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート
6800 6811 6812	サンダ ベルトサン ダ ストローク ベダ オートマチ ック メッジベル	研磨布紙などによって,工作物を研削加工する木工機械。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し,工作物をベルトの水平面で研削するサンダ (付図 67)。  エンドレス研磨布紙を 2 個以上のプーリに掛けて駆動し、ベルト押さえが自動的に左右運動をして研削するサンダ。  走行する 2 本以上のエンドレスの研磨布紙を,自動的に工作物の表面に圧着し、工作物を自動送りして研削するサンダ。 エンドレス研磨布紙を 2 個以上の垂直なプーリに掛けて駆動し、主として工作物の端面を研削するサンダ。  備考 プーリを軸方向に往復運動させるものもある。	使用できるベルトの最大にの最大の動間の最大距離でいるがでいる。 大距離でいるがでいる。 使用できるがルルトルトをではない。 をではないでは、 をでいる。 がいたでは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、	対応英語 sanding machine belt sander hand stroke sander automatic belt sander	オート

 番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6815	木エワイド	回転する2本以上のドラムに,掛けられ	研削できる工作物	wood wide belt	
	ベルトサン	た1枚のエンドレス研磨布紙によって,	の最大幅及び研削	sander	
	ダ	自動送りされる工作物の表面を研削す	ヘッドの数		
		るサンダ。			
		備考 研削ヘッドを二組以上組み			
		合わせたものもある。			
		また、ドラムの位置決めを			
		数値制御するものもある( <b>付</b>			
		图 68)。			
6821	木エドラム	回転するドラムの外周面に研磨布紙を	研削できる工作物	wood drum sander	ドラム
	サンダ	取り付け、自動送りされる工作物の表面	の最大幅及びドラ		サンダ
		を研削するサンダ。	ムの数		
		備考 ドラムが1本のものと2本以			
		上のものとがある。			
6831	ターニング	自転する工作物をドラムによって回転	研削できる工作物	turning sander	
	サンダ	移動させ, 研磨布紙に接触させて研削す	の最大長さ及び最		
		るサンダ。	大直径		
6841	スピンドル	回転する円筒の外周面に取り付けた研	円筒の直径及び長	spindle sander	
	サンダ	磨布紙によって研削するサンダ。	さ		
		<b>備考</b> 円筒を軸方向に往復運動さ			
		せるものもある。			
6851	ディスクサ	回転する円盤の表面に取り付けた研磨	円板の直径	disk sander	
	ンダ	布紙によって研削するサンダ。			
6861	ホイルサン	筒状のブラシ又は不織布ホイルなどを	研削できる工作物	wheel polishing	
	ダ	回転させ,自動送りされる工作物の表面	の最大幅及び最大	sander	
		を研削するサンダ。	厚さ		
		備考 研削ヘッドを二組以上組み			
		合わせたものが多い。			
6871	プロフィー	研磨布紙などによって工作物の曲面を	研削できる工作物	profile sander	曲面サ
	ルサンダ	研削するサンダ (付図 69)。	の最大厚さ		ンダ
6881	NC サンダ	研削ヘッド及びテーブルの移動を数値	研削できる工作物	numerical control	
		制御によって行い, 工作物を研削するサ	の最大幅及び最大	sander	
		ンダ。	長さ		
		備考 研削ヘッドは通常複数個備			
		える( <b>付図 70</b> )。			
(i)	木エレーザ加	工機械			
 番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
6900	木エレーザ	レーザ発振装置,加工ヘッド,テーブル	レーザ発振機の出	laser processing	レーザ
	加工機械	などからなり、工作物をレーザ光によっ	力,加工できる最大	machine for	マシン
		て加工する木工機械。	幅及び長さ	woodworking	
		<b>備考</b> 加工ヘッド及びテーブルの			1
		動きを自動制御するものも			
		ある。			

### (j) 木工接着機械

番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7100	木工接着機	接着剤の調合, 塗布, 被接着材の圧締な		gluing machine for	
	械	どを行う木工機械。		woodworking	
7111	木エグルー	工作物の被接着面に,回転ロールによっ	ロールの長さ	glue spreader for	
	スプレッダ	て一定量の接着剤を塗布する機械。		woodworking	
7121	木エコール	接着剤を塗布した工作物を定盤の間に	定盤の大きさ(幅×	cold press for	
	ドプレス	挿入し、可動定盤を油圧などによって作	長さ), 定盤間の最	woodworking	
		動させて常温で圧締する機械。	大開き及び総圧締		
			カ		
7122	木エホット	接着剤を塗布した工作物を熱板の間に	熱板の大きさ(幅×	hot press for	
	プレス	挿入し、可動定盤を油圧などによって作	長さ), 熱板の数及	woodworking	
		動させて加熱圧締する機械。	び総圧締力		
7123	木工単板口	集成材, 合板などの基材に接着剤を塗布	基材の最大,最小	veneer roller press	
	ーラプレス	し、化粧単板を自動的には(貼)り合わ	幅, 厚さ	for woodworking	
		せ、ローラによる加圧と、加熱とによっ			
		て接着する機械。			
7124	木工成形プ	接着剤を塗布した工作物を成形定盤の	総圧締力	moulding press for	
	レス	間に挿入し、可動定盤を油圧などによっ		woodworking	
		て作動させて所定の形状に加熱圧締す			
		る機械。			
	877 14 1 <del>44 44</del> 144	<b>備考</b> 減圧圧締する方法もある。	日上本光信		
7131	留め接着機	2枚の留め加工された工作物の被接着面	最大接着幅	miter joint machine	
		に接着剤を塗布し,自動加圧,接着する   機械。			
7132	┃ ┃枠組接着機	接着剤の塗布された工作物を自動加圧		frame assembling	
/132		接着して、枠・箱を組み立てる機械。	以八)女有帽	machine	
7141	縁は(貼)り	工作物か縁材のどちらか、又は両方に接	最大縁は(貼)り厚	edge banding	エッジ
	機	着剤を塗布し、工作物の側面に縁材を加	み	machine	バンダ
		圧接着する機械。			
		<b>備考</b> 側面形状には,直線,曲線,			
		曲面があり、加圧接着した			
		後,縁材のトリミング,エン			
		ドカットなどの補正加工を			
		行うものもある( <b>付図 71</b> )。			
7142	プロフィル	自動送りされた工作物に,接着剤を塗布	最大表面材(シー	profile wrapping	
	ラミネータ	した表面材を多数のロールによって, 工	ト) 幅	machine	
		作物の形状に合わせて加圧接着する機			
		械。			
		<b>備考</b> 平面, 曲面, 凹凸面などの形			
		状をもつ工作物に対応する			
		機能をもつ。			

### (k) 接合機械

(K)	1女口饭饭				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7200	接合機械	くぎ, だぼなどによって工作物を接合する木工機械。		joining machine	
7211	自動くぎ打 機	くぎ送給装置からくぎを 1 本ずつ供給 し,自動的に工作物の所定位置へくぎ打 ちする機械( <b>付図72</b> )。	くぎ供給箇所の数 並びにくぎ打ちで きる工作物の最大 長さ,最大幅及び最 大厚さ	nailing machine	
7221	だぼ打機	片側又は両側左右対称にグルー噴射装置, だぼ供給打込み装置を配置し, 工作物の所定位置に移送しつつ, その端部に自動的にだぼを打ち込む機械。	だぼ打ちできる工 作物の最大長さ、最 大幅及び最大厚さ 並びに一度に打ち 込みできるだぼの 数及び大きさ	dowel gluing and driving machine	
<b>(1)</b>	複合機械				
番号	用語	定義		参考	
			機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7300	複合機械	数種類の加工機能をもち、工作物を自動 送りして複合加工する木工機械又はシ ステム。		multiple function processing machine	
7311	2面かんなギ ャングリッ パ	回転する上下 2 本の平行な横かんな胴及びそれらに平行で多数の丸のこを取り付けることができる丸のこ軸をもち、自動送材によって工作物の上下面切削及び縦びき加工を同時に行う木工機械	有効切削幅,加工できる工作物の最大厚さ及び使用できる丸のこの最大直径	double surface planer with gang ripper	
7321	サイジング ポーラ	(付図 73)。 左右対称に配置された丸のこ軸及びきり軸,ベッド上左右一対の送り装置からなり,工作物の両端部を同時に切断及び穴あけ加工をする機械。	加工できる工作物 の最大長さ,最大幅 及び最大厚さ並び にきりの間隔及び 軸の数	sizing borer	
7331	カットボー リングマシ ン	フライス軸及びきり軸を備え,工作物を 自動送りして,接合面を丸のこ,カッタ によって成形し,更にだぼ穴あけをする 機械。	加工できる工作物の最大幅及び最大厚さ	cutting and boring machine	
7341	ボーリング だぼ打ち機	左右対称にきり軸,接着剤噴霧装置,だ ぼ供給打込み装置を配置し,工作物を所 定位置に移送しつつ,工作物の端部に穴 あけだぼ打ち加工する機械。	打ち込むことができるだぼの最大寸法並びに工作物の最大幅,最大長さ及び最大厚さ	boring and dowel driving machine	
7351	建築用構造 材加工機	丸のこ、角のみ、カッタ、ルータ、きりなどの刃物を備えた多数の主軸、工作物固定装置、コンベアなどで構成され、数値制御によって木造建築用構造材の各種継手及び仕口を連続的に自動加工する機械。 備考 加工データは、CAD/CAMに	加工できる工作物 の最大幅,最大厚さ 及び最大長さ	construction material processing machine	CAD/CA M プレカットシ ステム

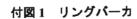
よる(**付図 74**)。

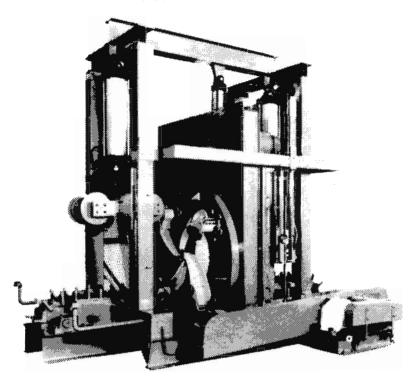
# (m) 塗装機械

7400	番号	用語	定義			
7411   スプレー連 接機				機械の大きさの表し方	1	慣用語
7411	7400	塗装機械	自動送りされる工作物を塗装する機械。		coating machine	
3機械。	7411	スプレー塗	工作物をコンベアなどで自動送りし,1	塗装できる工作物	spray coater	
		装機	個以上のスプレーガンによって塗装す	の最大幅,最大長さ		
### 10   1   1   1   1   1   1   1   1   1			る機械。	及び最大高さ並び		
ある。 また、スプレーガンの動きを数値制御するものもある。			備考 スプレーガンは固定式のも	にスプレーガンの		
7421       京水・文庫 (村図 75)。       京人 (村物 25)。 (村間 75)。       京人 (村物 25)。 (村地 75)。       京人 (大幅並びにスプレーガンの数       での記すの最大 (日本 25)。 (日本 2			のと走行,回転するものとが	数		
おおり			ある。			
(村図 75)。			また、スプレーガンの動き			
7421     ロボット塗装機     1個以上のスプレーガンをロボット装置 に装備し、数値制御などによって自動走行させ、工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。     塗装できる工作物にスプレーガンの数     である大幅、最大長さ及び最大高さ並びにスプレーガンの数       (n) 木工乾燥機材     7500 木工乾燥機 接受性の一種の主動との大力を検験する機械。     本工乾燥機 を変数な機機 を変数な機械のできる工作物を自動送りしつつ乾燥する機械。     を装乾燥機 を変数な機機のに設置された工作物をコンベアなどに自動送りし、加熱乾燥する機械。     でおよい工作物をコンベアなどに自動送りし、加熱乾燥する機成を加入する投液(付置 76)。     でおよい工作物をコンベアなどで自動送りし、乾燥機内に設置された UV ランプによって変操する機械(付置 76)。     でおよいに UV ランプによって変操を所能して塗装できる工作物の最大幅及び最大層立並びに UV ランプの数を変化した塗料に、静電気を荷電して塗装を変きる工作物の最大になびに UV ランプの数を変化した塗料に、静電気を荷電して塗装大幅並びにスプレーガンの数に基準によって機械のよって変料を膜状に流下さまり、大幅並びにスプレーガンの数を変化した塗料に、静電気を荷電して塗装を変きる工作物の最上にしてベルトコンベアによって送りたると及び最大概がでは、フリットの最大長を変化を対して、主としてベルトコンベアによって送りたると及び数とである工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。     の最大幅をびにスプレーガンの数を変化されて、スリットの最大長である工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。     の最大幅をびにスプレーガンの数ではでいて、フリットの最大長である工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。     でのより、主としてベルトコンベアによって送りたると及び数を変布する機械。     でのはでいるでは、では、アローラによって、ままして、アローラによって、ままして、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、ままして、アローカンベアをよって、アローカンベアを表示して、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアをよって、アローカンベアを表示して、アローカンベアを表示して、アローカンベアをよって、アローカンベアを表示して、アローカンベアを表示して、アローカン、			を数値制御するものもある			
<ul> <li>装機 に装備し、数値制御などによって自動走 行させ、工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。</li> <li>(a) 木工乾燥機械</li> <li>番号 用語 定義 参考 機械の大きさの表し方 対応英語 慣用語</li></ul>			(付図 75)。			
行させ、工作物の表面に一定量の塗料を といる	7421	ロボット塗	1個以上のスプレーガンをロボット装置	塗装できる工作物	robotic spray coater	
(n) 木工乾燥機械 番号 用語 定義 参考 機械の大きさの表し方 対応英語 慣用語 7500 木工乾燥機 主として塗装された工作物を自動送りしつつ乾燥する機械。		装機	に装備し、数値制御などによって自動走	の最大幅,最大長さ		
(n) 木工乾燥機械 番号 用語 定義 <u>参考</u> 機械の大きさの表し方 対応英語 慣用語 7500 木工乾燥機 主として塗装された工作物を自動送り しつつ乾燥する機械。 乾燥できる工作物 の最大幅 が しつつ乾燥する機械。 ではよって自動送りし、加熱乾燥する機械。 ではよって自動送りし、加熱乾燥する機械 (村物をコンベアなどで自動送りし、乾燥機内に設置された UV ランプによって 乾燥する機械 (村図 76)。 では、主としてベルトコンペアなどで自動送りし、噴霧装置によって 霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装 する機械。 では、主としてベルトコンペアによってど、 さ及び数 でのはて ないまとしてベルトコンペアによってど、 さ及び数 でのはて ないのなのはです では、主としてベルトコンペアによって、 では、主としてベルトコンペアによって、 では、主としてベルトコンペアによって、 では、主としてベルトコンペアによって、 では、主としてベルトコンペアによって、 では、主としてベルトコンペアによって、 では、主としてベルトコンペアによってと、 では、主としてベルトコンペアによって、 では、 では、 では、 では、 では、 では、 では、 では、 では、 では			行させ,工作物の表面に一定量の塗料を	及び最大高さ並び		
(n) 木工乾燥機械 番号 用語 定義 参考 機嫌の大きさの表し方 対応英語 慣用語 7500 木工乾燥機 主として塗装された工作物を自動送りしつつ乾燥する機械。			塗布する機械。	にスプレーガンの		
番号				数		
大工乾燥機   主として塗装された工作物を自動送り   大工乾燥機   金装乾燥機   金料が塗布された工作物をコンベアな   どによって自動送りし、加熱乾燥する機   板   板	(n)	木工乾燥機械				
7500       木工乾燥機 械       主として塗装された工作物を自動送り しつつ乾燥する機械。       **	番号	用語	定義		参考	
械しつつ乾燥する機械。は7511塗装乾燥機塗料が塗布された工作物をコンベアなどによって自動送りし、加熱乾燥する機板。乾燥できる工作物の最大幅7521UV 塗装乾燥板の最大線内に設置された UV ランプによって変燥する機械(付図 76)。企業できる工作物の最大幅及び最大度立びに UV ランプの数収入の数7531静電塗装機 工作物を自動送りし、噴霧装置によって霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装する機械。企業できる工作物の最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数ではまする機械。electrostatic sprayではまする機械を表する機械を表する機械を表する機械を表する機材を要素を表する機材を表するというでは、主としてベルトコンベアによって送られる工作物の表面に一定量の塗料を変布する機械。7551木エコーラコータ担証する一組以上のローラによって、エ作物の表面に一定量の塗料を変布する機械を表する。ローラの長さ及びないの値ではないでは、ではではないでは、またして、エの変料を変布する。7551木エローラコータ中部する一組以上のローラによって、エ作物の表面に一定量の塗料を変布する。ローラの長さ及びないのdworking				機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語
7511         塗装乾燥機         塗料が塗布された工作物をコンベアなどによって自動送りし、加熱乾燥する機成。         乾燥できる工作物の最大幅         coating dryer           7521         UV 塗装乾燥板。         UV (紫外線)硬化塗料が塗布された工作物をコンベアなどで自動送りし、乾燥機内に設置された UV ランプによって乾燥する機械(付図 76)。         童装できる工作物の最大幅及び最大度さかで数据する機械(付図 76)。         厚さ並びに UV ランプの数           7531         静電塗装機 工作物を自動送りし、噴霧装置によって霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装する機械。         塗装できる工作物の最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数         coater           7541         木エフローコータ は流装置によって塗料を膜状に流下させ、主としてベルトコンベアによって送られる工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。         スリットの最大長さ及び数 がoodworking         flow coater for woodworking           7551         木エローラコータ に表って、工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械を塗布する機械を塗布する機材を塗布する機材を塗布する         本工ローラ にある組以上のローラによって、工作物の表面に一定量の塗料を塗布する 組数         ローラの長さ及び roller coater for woodworking	7500	木工乾燥機	主として塗装された工作物を自動送り			
7521どによって自動送りし、加熱乾燥する機 械。の最大幅7521UV 塗装乾燥 機 (作物をコンベアなどで自動送りし、乾燥 機内に設置された UV ランプによって 乾燥する機械( <b>付図 76</b> )。塗装できる工作物 の最大幅及び最大 厚さ並びに UV ランプの数UV coating dryer7531静電塗装機 家化した塗料に、静電気を荷電して塗装 する機械。工作物を自動送りし、噴霧装置によって 霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装 する機械。塗装できる工作物 の最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数electrostatic spray coater7541木工フロー コータ注流装置によって塗料を膜状に流下さ せ、主としてベルトコンペアによって送 られる工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。スリットの最大長 さ及び数flow coater for woodworking7551木工ローラ コータ回転する一組以上のローラによって、エ 作物の表面に一定量の塗料を塗布する 組数ローラの長さ及び 収 M数roller coater for woodworking		械	しつつ乾燥する機械。			
検。	7511	塗装乾燥機	<b>塗料が塗布された工作物をコンベアな</b>	乾燥できる工作物	coating dryer	
7521       UV 塗装乾燥 機       UV (紫外線) 硬化塗料が塗布された工作物をコンベアなどで自動送りし、乾燥 機内に設置された UV ランプによって乾燥する機械 (付図 76)。       塗装できる工作物の最大幅及び最大厚さ並びに UV ランプの数       できずびに UV ランプの数         7531       静電塗装機 工作物を自動送りし、噴霧装置によって霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装する機械。       塗装できる工作物の最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数       での最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数       でのはする人間の coater         7541       木工フローコータ       注流装置によって塗料を膜状に流下させ、主としてベルトコンベアによって送られる工作物の表面に一定量の塗料を変布する機械。       スリットの最大長さ及び数       flow coater for woodworking         7551       木工ローラーマ       回転する一組以上のローラによって、エローラの長さ及び物の数面に一定量の塗料を塗布する組数       すの目にでのはですの woodworking			どによって自動送りし,加熱乾燥する機	の最大幅		
機作物をコンベアなどで自動送りし、乾燥 機内に設置された UV ランプによって 乾燥する機械 (付図 76)。の最大幅及び最大 厚さ並びに UV ランプの数7531静電塗装機工作物を自動送りし、噴霧装置によって 霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装 する機械。塗装できる工作物 の最大長さ及び最大幅並びにスプレーガンの数coater7541木エフロー コータ注流装置によって塗料を膜状に流下さ せ、主としてベルトコンベアによって送 られる工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。スリットの最大長 さ及び数flow coater for woodworking7551木エローラ コータ回転する一組以上のローラによって、エ 作物の表面に一定量の塗料を塗布する 4ローラの長さ及び 組数roller coater for woodworking			械。			
機内に設置された UV ランプによって   厚さ並びに UV ランプの数	7521	UV 塗装乾燥	UV(紫外線)硬化塗料が塗布された工	塗装できる工作物	UV coating dryer	
<ul> <li>乾燥する機械(付図76)。</li> <li>7531 静電塗装機 工作物を自動送りし、噴霧装置によって 塗装できる工作物 露化した塗料に、静電気を荷電して塗装 大幅並びにスプレーガンの数</li> <li>7541 木エフロー 注流装置によって塗料を膜状に流下さ スリットの最大長 さ及び数 は、主としてベルトコンベアによって送られる工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。</li> <li>7551 木エローラ 回転する一組以上のローラによって、エローラの長さ及び roller coater for woodworking</li> </ul>		機	作物をコンベアなどで自動送りし, 乾燥	の最大幅及び最大		
7531       静電塗装機       工作物を自動送りし、噴霧装置によって 霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装 する機械。       塗装できる工作物 の最大長さ及び最 大幅並びにスプレ ーガンの数       electrostatic spray coater         7541       木エフロー コータ       注流装置によって塗料を膜状に流下さ せ、主としてベルトコンベアによって送 られる工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。       スリットの最大長 さ及び数       flow coater for woodworking         7551       木エローラ コータ       回転する一組以上のローラによって、エ 作物の表面に一定量の塗料を塗布する       ローラの長さ及び 組数       roller coater for woodworking			機内に設置された UV ランプによって	厚さ並びに UV ラ		
7541木エフロー コータ注流装置によって塗料を膜状に流下させ、主としてベルトコンベアによって送りられる工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。スリットの最大長さ及び場かられる工作物の表面に一定量の塗料を塗布する機械。flow coater for woodworking7551木エローラコータ中転する一組以上のローラによって、エローラの長さ及びでいる。するして、エローラの長さ及びでいる。するして、エローラの長さ及びでいる。			乾燥する機械( <b>付図 76</b> )。	ンプの数		
7541       木エフロー コータ       注流装置によって塗料を膜状に流下さ せ、主としてベルトコンベアによって送 られる工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。       スリットの最大長 さ及び数 *** さ及び数 *** する機械。       flow coater for woodworking *** *** *** *** *** *** *** *** *** *	7531	静電塗装機	工作物を自動送りし, 噴霧装置によって	塗装できる工作物	electrostatic spray	
7541   木工フロー   注流装置によって塗料を膜状に流下さ   スリットの最大長   flow coater for   せ、主としてベルトコンベアによって送   ちんる工作物の表面に一定量の塗料を   塗布する機械。   では、またのローラによって、エ ローラの長さ及び   では、 ではでは、 では、			霧化した塗料に、静電気を荷電して塗装	の最大長さ及び最	coater	
7541       木エフロー コータ       注流装置によって塗料を膜状に流下させ、			する機械。	大幅並びにスプレ		
コータ       せ、主としてベルトコンベアによって送 られる工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。       さ及び数 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・				ーガンの数		
5れる工作物の表面に一定量の塗料を 塗布する機械。          7551       木エローラ コータ       回転する一組以上のローラによって, 工 作物の表面に一定量の塗料を塗布する       ローラの長さ及び 組数       roller coater for woodworking	7541	木エフロー	注流装置によって塗料を膜状に流下さ	スリットの最大長	flow coater for	
変布する機械。       空布する機械。         7551       木エローラ コータ       回転する一組以上のローラによって、エ 作物の表面に一定量の塗料を塗布する       ローラの長さ及び 組数       roller coater for woodworking		コータ		さ及び数	woodworking	
7551木エローラ コータ回転する一組以上のローラによって、エ 作物の表面に一定量の塗料を塗布するローラの長さ及び 組数roller coater for woodworking			られる工作物の表面に一定量の塗料を			
コータ 作物の表面に一定量の塗料を塗布する 組数 woodworking			塗布する機械。			
	7551	木エローラ	回転する一組以上のローラによって,工	ローラの長さ及び	roller coater for	
機械。		コータ		組数	woodworking	
			機械。			

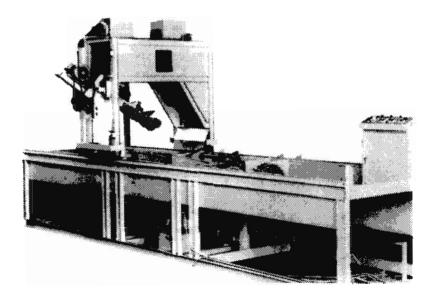
## (o) 木工工具仕上機械

(U) 番号	用語	定義	参考			
田乃	713 814	X_42	機械の大きさの表し方	対応英語	慣用語	
7800	木工工具仕	回転するといし車などによって,各種の	1/20/2007	tool maintenance	Ведлини	
7000	上機械	木工用工具の仕上げを行う機械。		equipment for		
				woodworking		
7811	木工丸のこ	木工丸のこ及びといし車を手動又は自	研削できる木工丸	circular saw		
	歯研削盤	動操作して,刃先を研削する機械。	のこの最大直径及	sharpener for		
		<b>備考</b> 刃先形状によって専用機が	びのこ歯のピッチ	woodworking		
		ある。	の範囲	_		
7812	木工帯のこ	木工帯のこ及びといし車を手動又は自	研削できる木工帯	band saw sharpener		
	歯研削盤	動操作して、刃先を研削する機械。	のこの最大寸法	for woodworking		
		備考 帯のこ歯と丸のこ歯との両	(幅,厚さ及び長			
		方を研削できるものもある。	さ)及びのこ歯のピ			
			ッチの範囲			
7813	超硬丸のこ	超硬丸のこ歯を回転するダイヤモンド	研削できる超硬丸	carbide tipped	チップ	
	歯研削盤	といし車によって研削する研削盤で手	のこの最大直径及	circular saw	リソー 研	
		動、自動のものがある。	びのこ歯のピッチ	sharpener	削盤	
			の範囲			
7821	かんな刃研	かんな刃取付台を手動で往復運動し,回	研削できる工具(刃	hand feed knife		
	削盤	転するといし車によってかんな刃を研	物)の最大寸法(幅	grinder		
		削する研削盤。	及び長さ)			
		<b>備考</b> 粗研削用, 仕上げ研削用の両				
		といしヘッドをもつものが				
		ある。				
7822	自動かんな	主として油圧装置によって,かんな刃取	研削できる工具(刃	auto-feed knife		
	刃研削盤	付台又はといしヘッドが自動的に往復	物)の最大寸法(幅	grinder		
		運動し、かんな刃を研削する研削盤。	及び長さ)			
		備考 粗研削から仕上げ研削まで				
		を自動的に行うものもある				
		(付図 77)。	les a secondario de la compansión de la			
7831	木工万能工	といしヘッド,工作物取付台の旋回及び	振り,研削できるエ	universal tool		
	具研削盤	上下運動などができる構造で、各種木工	具の最大幅,テーブ	grinder for		
		工具の研削に使用する研削盤。	ルの大きさ(長さ×	woodworking		
			幅)、といし車下面			
			とテーブル面の最			
			大距離及びといし			
			車の大きさ(直径×			
#0.65	+		幅)			
7832	木工超硬工	主としてダイヤモンドホイールによってナエ甲の初頭エ目を延続ける。	といし車の直径	cemented carbide		
	具研削盤	て木工用の超硬工具を研削する研削盤		tool grinder for		
		(付図 78)。		woodworking		

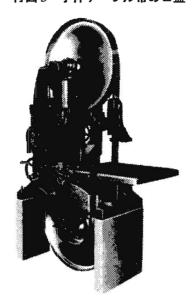




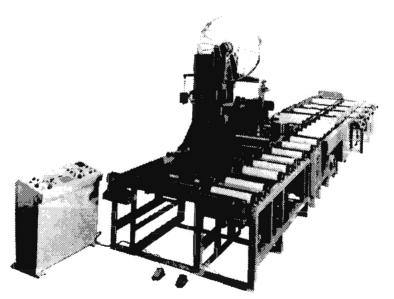
付図 2 ヘッドバーカ



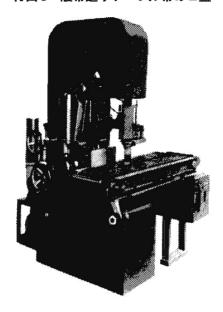
付図3 手押テーブル帯のこ盤



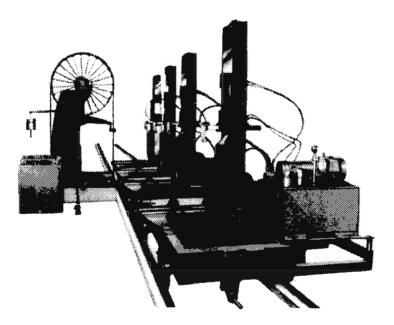
付図4 複合自動ローラ送りテーブル帯のこ盤



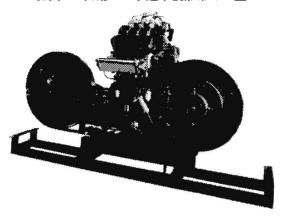
付図5 履帯送りテーブル帯のこ盤



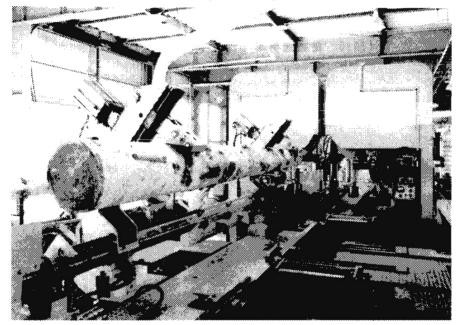
付図 6 自動送材車付き帯のこ盤

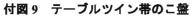






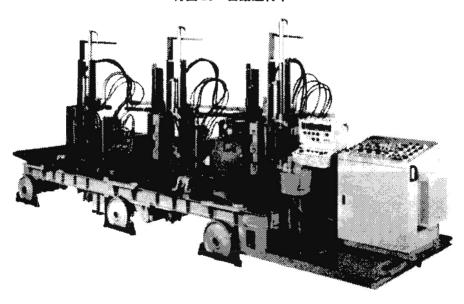
付図8 台車式ツイン帯のこ盤



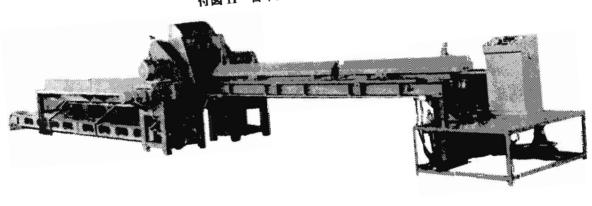




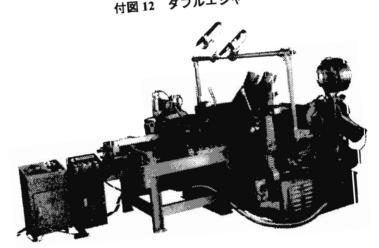
付図 10 自動送材車



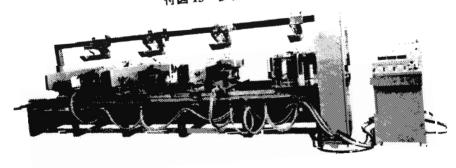
付図 11 台車式ツイン丸のこ盤



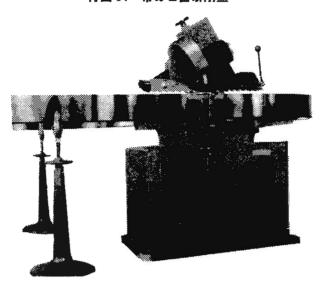
付図 12 ダブルエジャ



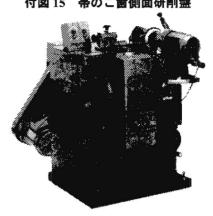
付図13 多軸トリマ



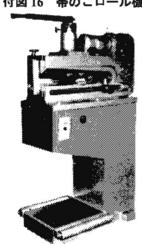
付図14 帯のこ歯研削盤

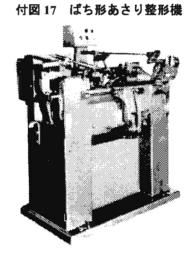


付図 15 帯のこ歯側面研削盤

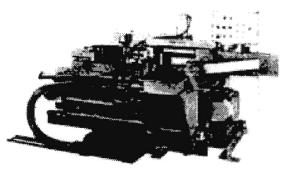


付図 16 帯のこロール機

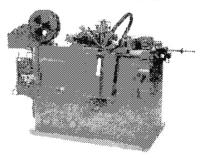




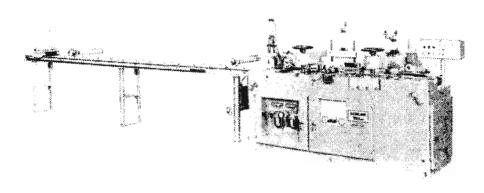
付図 19 フィンガジョインタ



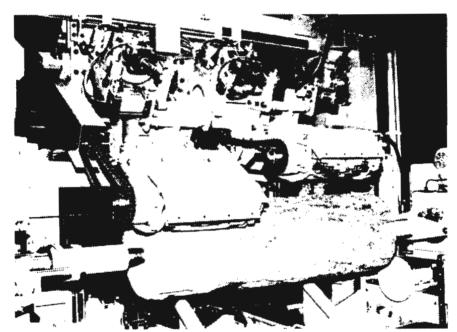
付図18 帯のこ歯溶着機

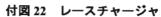


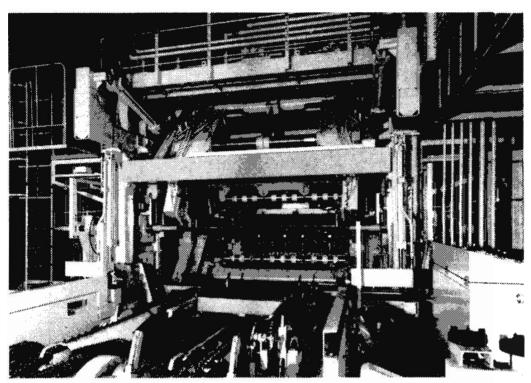
付図 20 縦継ぎプレス



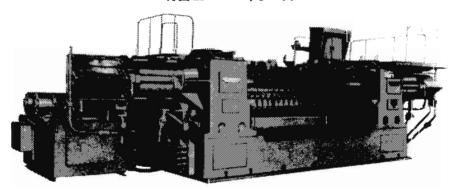
付図 21 ログバーカ



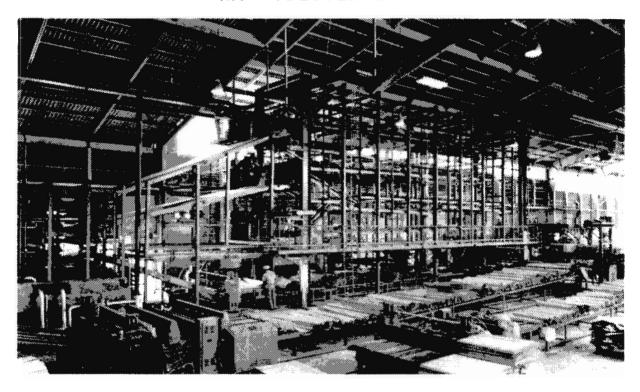




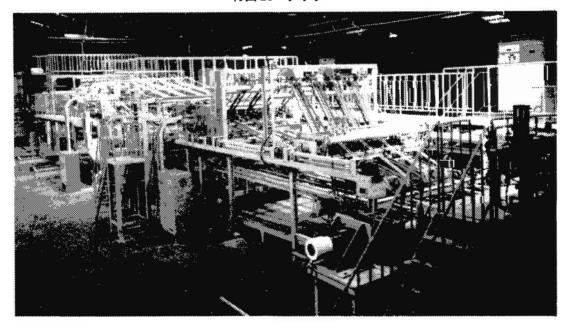
付図 23 ベニヤレース

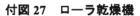


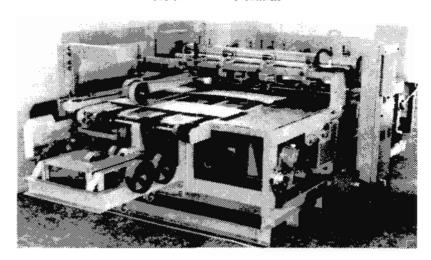




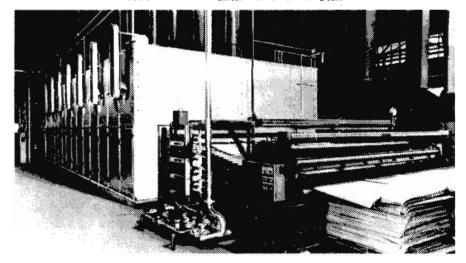
付図 26 クリッパ



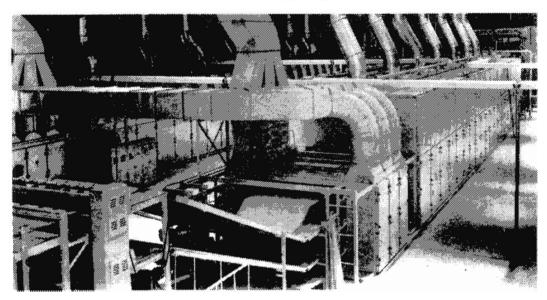




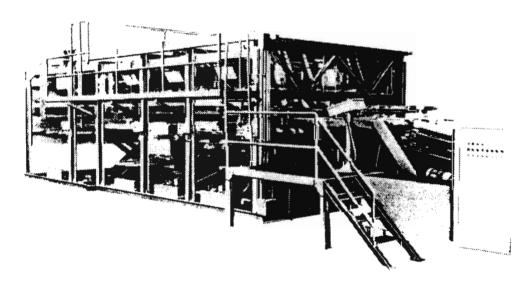
付図 25 レース直結スタッキング装置



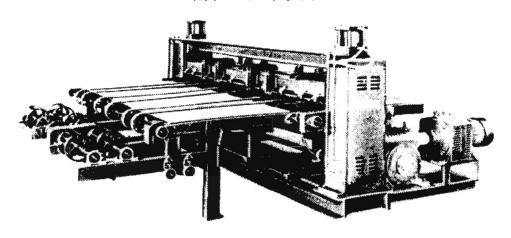
付図 28 連続乾燥機



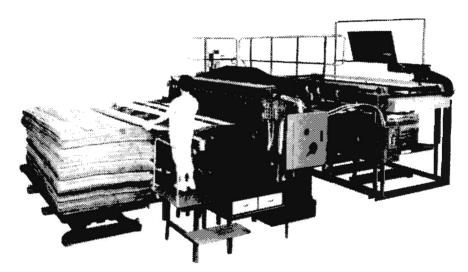
付図 29 ベニヤスタッカ

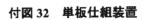


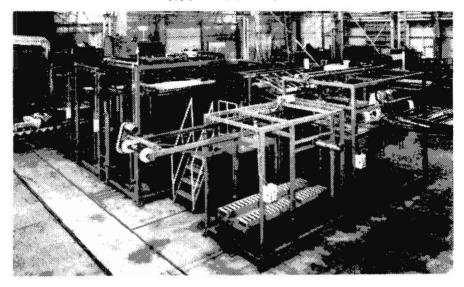




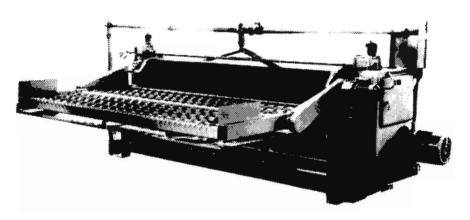
付図 31 単板横はぎ機



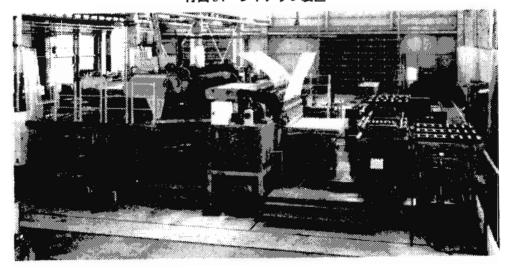


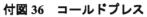


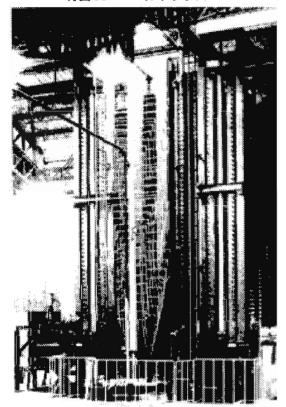
付図 33 グルースプレッダ



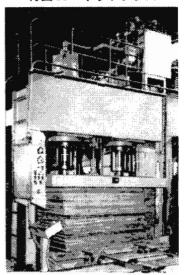
付図 34 レイアップ装置



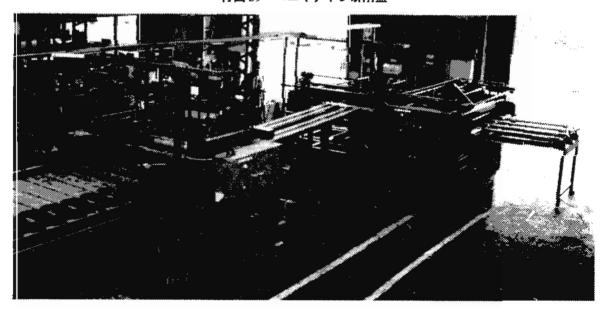




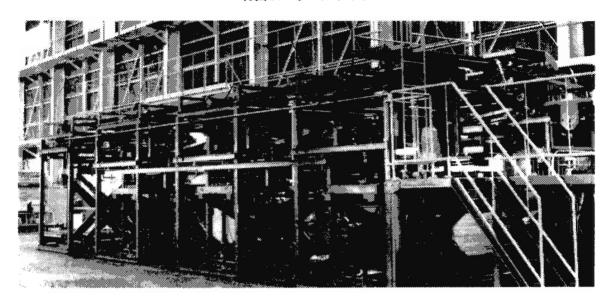
付図 35 ホットプレス



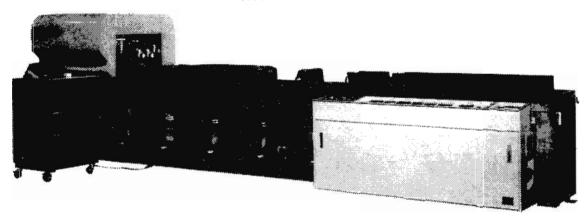
付図 39 ベニヤナイフ研削盤



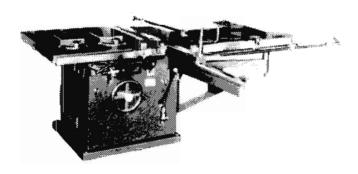
付図 37 ダブルサイザ



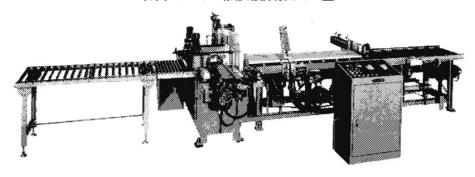
付図 38 スタッカ



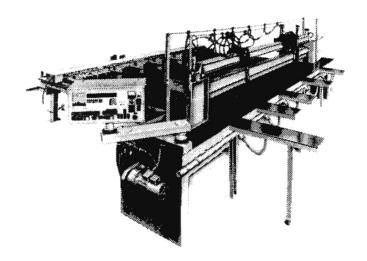
付図 40 テーブル移動横切丸のこ盤



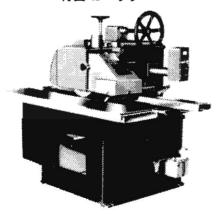
付図 41 のこ軸移動横切丸のこ盤



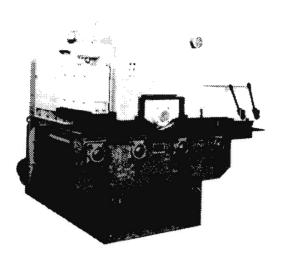
付図 42 走行丸のこ盤



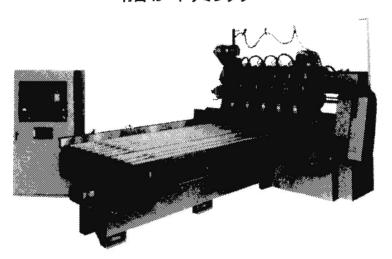
付図 43 リッパ



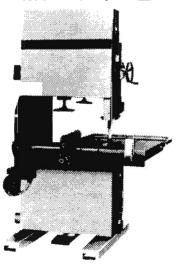
付図 44 ギャングリッパ



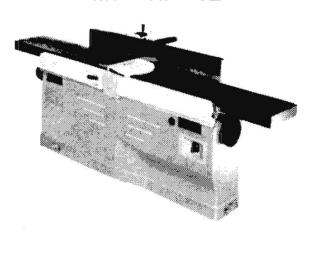
付図 45 トリミングソー



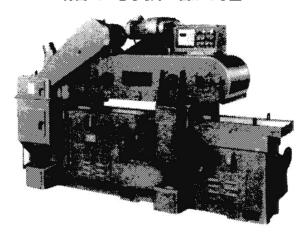
付図 46 木工帯のこ盤



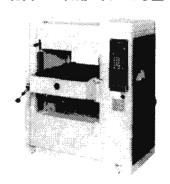
付図 47 手押かんな盤



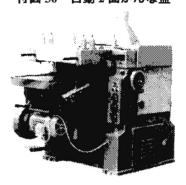
付図 48 むら取り 2 面かんな盤



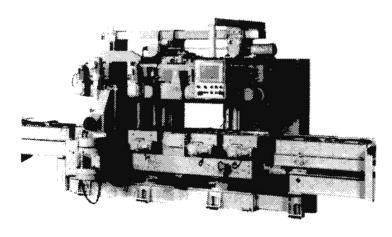
付図 49 自動1面かんな盤



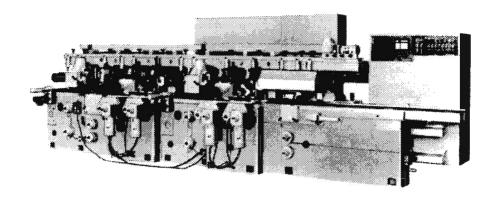
付図 50 自動 2 面かんな盤



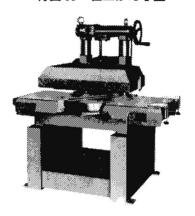
付図 51 自動 4 面かんな盤



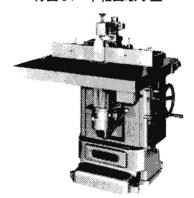
付図 52 モルダ



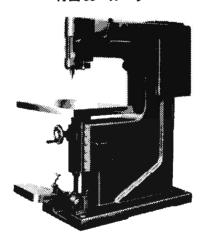
付図 53 仕上かんな盤



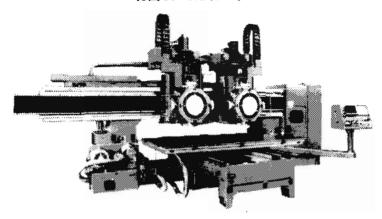
付図 54 単軸面取り盤



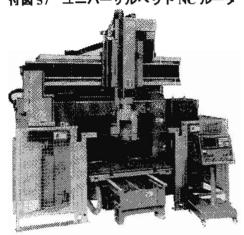
付図 55 ルータ



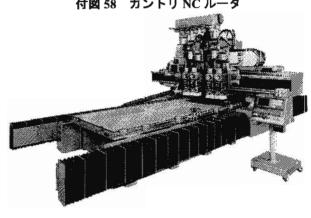
付図 56 NC ルータ



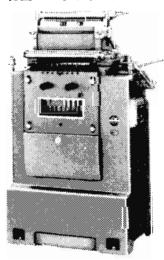
付図 57 ユニバーサルヘッド NC ルータ



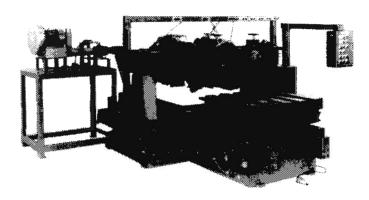
付**図** 58 ガントリ NC ルータ



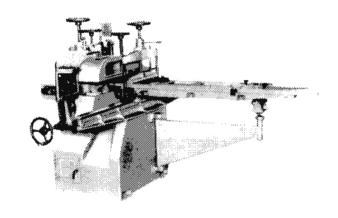
付図 59 ダブテールマシン



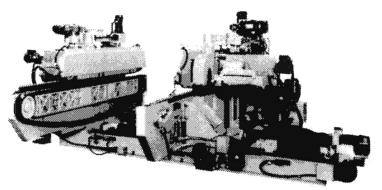
付図 60 V 溝成形機



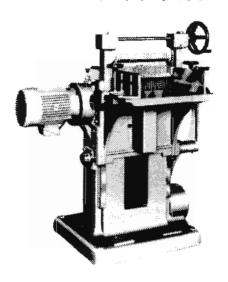
付図 61 立軸ほぞ取り盤



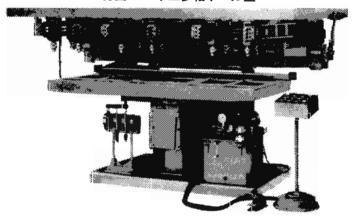
付図 62 両端ほぞ取り盤



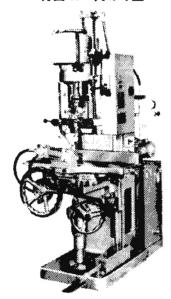
付図 63 コーナロッキングマシン



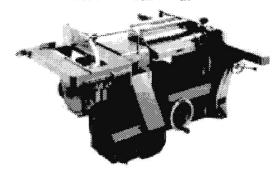
付図 64 木工多軸ポール盤



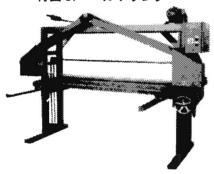
付図 65 角のみ盤



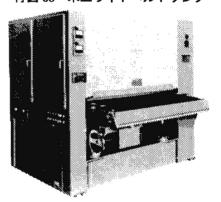
付図 66 万能木工機



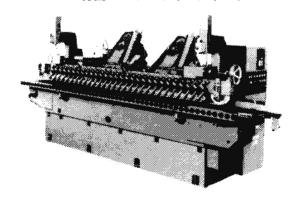
付図 67 ベルトサンダ



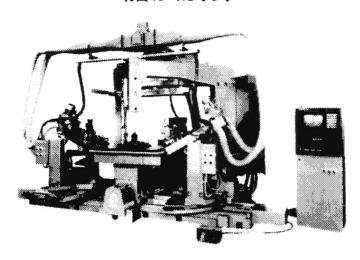
付図 68 木工ワイドベルトサンダ



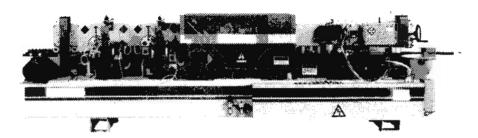
付図 69 プロフィールサンダ



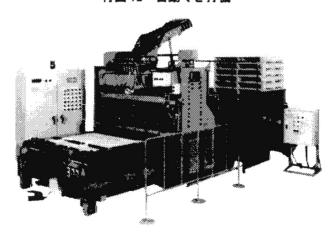
付図 70 NC サンダ

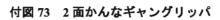


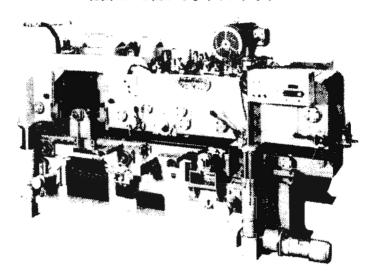
付図 71 縁は(貼)り機



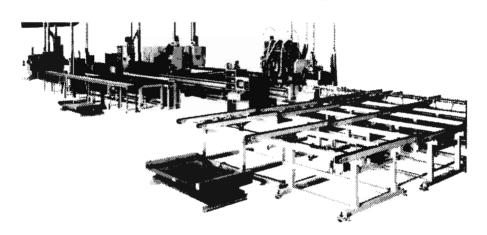
付図 72 自動くぎ打機



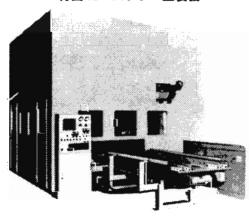




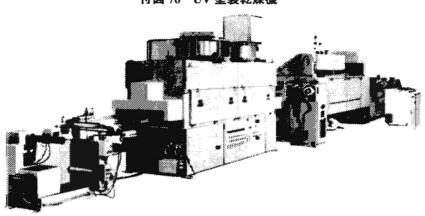
付図 74 建築用構造材加工機



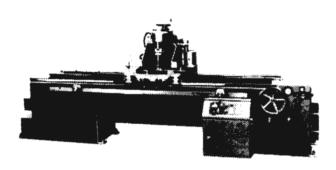
付図 75 スプレー塗装機



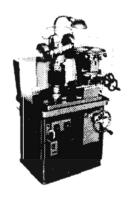




付図 77 木工超硬工具研削盤



付図 78 自動かんな刃研削盤



## JIS 原案作成委員会 構成表

## (1) 木材加工機械関係名称 JIS 原案作成委員会(本委員会)

(1) 个竹坝上城镇闽东省村 313 原末作成安县本(个安县本)							
	氏名			所属			
	(委員長)	福ま		尚	名古屋大学名誉教授		
	(委員)	藤里		夫	通商産業省機械情報産業局		
		山木	寸 修	蔵	通商産業省工業技術院標準部		
		木 7	* 敍	幸	農林水産省林野庁森林総合研究所		
		藤原	勝	敏	農林水産省林野庁森林総合研究所		
		喜多□	1	繁	東京農工大学農学部		
		加山	」 英	男	財団法人日本規格協会		
		細り	₹ —	則	社団法人全国木材組合連合会		
		秋 山	」禎	孝	日本合板工業組合連合会		
		岩 ]	₹	睦	日本繊維板工業会		
		佐 菔	¥	久	社団法人全国家具工業連合会		
		相川	敏	正	全国建具組合連合会		
		金子	~ 吉	汪	日本集成材工業共同組合		
		井 オ	$\leq$	郎	飯田工業株式会社		
		林	政	幸	株式会社富士製作所		
		大 ま	え 静	正	株式会社ウロコ製作所		
		川島	,正	行	株式会社平安コーポレーション		
		村」		勝	社団法人全国木工機械工業会		
	(事務局)	佐久間	<b>司</b> 章	雄	社団法人全国木工機械工業会		
(2)	製材機械小委員会						
(-)	4417 188 1817 14 14 14		氏名		所属		
	(委員長)	藤原		敏	農林水産省林野庁森林総合研究所		
	(委員)	林	政	幸	株式会社富士製作所		
	(28)	永日		弘	株式会社菊川鉄工所		
		児ョ		夫	株式会社シーケイエス・チューキ		
		村」	•	勝	社団法人全国木工機械工業会		
	(事務局)	佐久間		雄	社団法人全国木工機械工業会		
(2)	合板機械小委員会	1227 (1)	• -	A-tr-			
( )							
	(委員長)	木 ]	氏名 敍	幸	所属 農林水産省林野庁森林総合研究所		
	(委員)	岩		睦	展外小座有外對力 <del>林</del> 林 松 心 一 切 无		
	(安貝/	藤原		彦	日本機能似工業会 株式会社イワクラ		
		大 方		<b>正</b>	株式会社グラフ 株式会社グロコ製作所		
		高步		弘	株式会社太平製作所		
		竹屋		郎	北川精機株式会社		
		金 ≉		保	南機械株式会社		
	/击死口)	村」	_	勝	社団法人全国木工機械工業会		
	(事務局)	佐久間	<b>『</b> 章	雄	社団法人全国木工機械工業会		

## (4) 木工機械小委員会

氏名 所属 (委員長) 喜多山 繁 東京農工大学農学部 株式会社平安コーポレーション (委員) 川島正行 岡嶋 博 アミテック株式会社 中村義 飯田工業株式会社 明 永 田 幸 弘 株式会社菊川鉄工所 谷 野 八 郎 庄田鉄工株式会社 上神谷 一 郎 株式会社太平製作所 坂 井 晧 株式会社丸仲鐵工所 名 取 平 二 宮川工機株式会社 村上 勝 社団法人全国木工機械工業会 佐久間 章 雄 社団法人全国木工機械工業会 (事務局)